

ComColor Series Wrapping Envelope Finisher

用戶指南

適用的印表機型號
9150
7150

型號：Wrapping Envelope Finisher (E) / Wrapping Envelope Finisher (U)

如果用戶未經授權而進行未認可的變更或改裝，可能會導致使用者喪失操作設備的權利。

註：本設備已經過測試，並且依據 FCC 規定的第 15 部分，符合 B 級數碼裝置的限制。這些限制是為了提供合理的保護，防止住宅安裝中的有害干擾。本設備可產生、使用，以及發射無線電頻率能量，若不按指示安裝或使用，可能對無線電通訊產生有害的干擾。但是，這並不保證在特定的安裝下不會產生干擾。本設備可能對無線電或電視接收產生有害的干擾，干擾可藉由將本設備電源關閉後再重新開啟來測量，用戶可採用下列一種或多種方法嘗試修正干擾：

- 重新確定接收天線的方向或位置。
- 增加本設備和接收器之間的距離。
- 將本設備和接收器分別插在不同電路的插座上。
- 請諮詢經銷商或經驗較豐富的無線電 / 電視機技術人員，以尋求相關協助。

本 B 級數碼裝置符合加拿大 ICES-003 規定。



為了確保安全，使用本產品前，請務必閱讀本指南。
閱讀後，請將本指南放在手邊以便隨時參考。

關於本指南

序

感謝您使用Wrapping Envelope Finisher。

本設備是自動信函密封設備，連接印表機以接收列印的內容，然後予以密封。

請在使用前，或在使用中發生疑問時閱讀本指南，並永久使用本產品和指南。

本指南說明連接Wrapping Envelope Finisher時需要的資訊。關於和密封郵件建立功能無關的印表機設定，請參閱印表機的指示指南（ComColor系列基礎指南）。



- 為使用本設備進行郵件樣式填充操作，必須安裝印表機隨附的指定印表機驅動程式，並在環境設定中設定連接選項。
- 若要使用本設備建立郵件，則需要郵件建立列印應用程式以建立用於列印郵件的原始資料。

關於本指南

- (1) 未經理想科學工業株式會社許可，禁止複製本指南的部分或全部內容。
- (2) 本指南的內容可能會因產品改進而隨時變更，恕不事先通知。
- (3) RISO對使用本指南或產品產生的任何後果，恕不承擔任何責任。

商標聲明

ComColor與FORCEJET是理想科學工業株式會社的註冊商標。

RISO是理想科學工業株式會社在日本與其他國家的註冊商標。

本指南中的所有其他產品名稱與公司名稱，均為各公司相應的商標或註冊商標。

本指南中使用的符號、標記和畫面截圖

■ 本指南中使用的符號

 表示為了安全操作本設備應注意的事項。

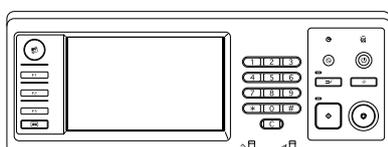
 表示應注意或禁止的重要事項。

 表示實用資訊或附加資訊。

■ 按鍵與按鈕名稱

操作面板上的硬鍵名稱和觸摸面板屏或電腦窗口中的按鈕名稱，均用方括號 [] 標示。

● 操作面板



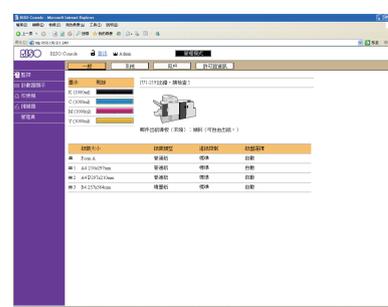
範例：按[STOP]鍵。

● 觸控面板畫面



範例：按[密封頁數上限設定]。

● 電腦窗口



範例：按一下[印表機]。

■ 本指南中使用的圖例

本指南內的畫面截圖和圖例可能因設備型號或使用環境（包括連接的選用設備）而異。

■ 名稱參考

- 在本指南中，“Wrapping Envelope Finisher” 被稱為 “Mail maker”。
- 在本指南中，“Wrapping Envelope Form A/B/C” 被稱為 “郵件樣式紙張”。

目錄

關於本指南	1
本指南中使用的符號、標記和畫面截圖	2
安全注意事項	5
警告符號	5
電源插頭	5
安裝場所	5
電源連接	6
操作	7
使用之前	8
安裝場所	8
電源連接	8
所需空間	9
操作	10
可用紙張	11
儲存郵件樣式紙張	12
密封郵件的處理	13
關於使用與處理保存盒	13
部件名稱和功能	14
Mail maker 有哪些用途	15
郵件樣式填充功能	16
郵件樣式填充方法	16
進紙路徑	17
詞彙	17
基本程序	20
建立郵件之前的準備（PC）	21
環境設定	21
郵件建立列印的準備（印表機）	22
開啟/關閉電源	22
裝入郵件樣式紙張	23
放置紙張導板	26
檢查水量	27
郵件建立列印	28
郵件樣式紙張佈局	29
密封物佈局	29
可列印區域	30

第 1 章	郵件建立列印功能	1-1
	設定印表機驅動程式	1-2
	[整理] 選項卡	1-2
	操作郵件建立列印任務	1-5
	檢視任務列表	1-5
	變更已完成任務和檔案夾任務設定	1-6
	設定郵件建立列印功能	1-7
	管理設定	1-9
	郵件樣式紙張確認顯示	1-9
	外部介面 (選購)	1-11
	環境設定	1-11
	完成郵件建立列印設定	1-11
第 2 章	維護	2-1
	補充供水罐	2-2
	供水	2-2
	疑難排解	2-4
	取出卡紙時的注意事項	2-9
第 3 章	附錄	3-1
	規格	3-2
	耗材	3-6
	耗材品項	3-6
	索引	3-7

安全注意事項

本節說明安全使用本設備所需遵守的細則。使用設備前，請務必閱讀本節。

警告符號

使用下列警告符號，以正確使用設備及防止人身傷害和財產損壞。請閱讀並理解符號的含義，然後閱讀本指南。



警告

表示由於忽視此符號而進行的錯誤操作可能導致死亡或嚴重的人身傷害。



注意

表示由於忽視此符號而進行的錯誤操作可能導致人身傷害或財產損失。

符號示例



⊘符號表示一項禁止行為。符號內或符號旁會標注特定的禁止行為。（左圖表示禁止拆卸。）



●符號表示一項強制行為或指示。符號內會標注特定的指示。（左圖表示需從插座上拔出電源插頭。）

電源插頭

■ 除本設備之外，連接印表機的印表機和選購裝置也具備電源插頭。

安裝場所



注意

- 請將設備置於平坦或穩定的表面上。否則，設備可能傾斜或翻倒，從而導致人身傷害。
- 請勿將設備置於積灰或潮濕的場所。否則，可能發生火災或觸電。

電源連接

警告

- 確認設備的電源規格，並使用可提供充足電力的電源。否則，可能發生火災或觸電。
- 請在牆壁插座附近安裝設備，避免在設備和牆壁插座間使用延長線路。如果必須使用延長線路，請將長度控制在 5m 之內。否則，可能發生火災或觸電。
- 請勿損壞或改造電源線。在電源線上放置重物、拉扯或強行彎曲電源線可能損壞電源線，從而導致火災或觸電。
- 本產品附帶的電源線只可用於本設備。請勿在其他電氣產品上使用。否則，可能發生火災或觸電。
- 請勿在弄濕雙手的情況下插拔電源線。否則，可能發生觸電。



注意

- 請將插頭牢固地插入插座，以免連接鬆動。
- 拔下電源線時，請勿拉扯電源線。否則，可能損壞電源線並發生火災或觸電。拔下電源線時，請務必握住插頭。
- 如果設備將長時間不使用（如節假日），基於安全考量，請從插座上拔下電源線。
- 每年至少一次從插座上拔出電源插頭，並清潔插頭的插腳及周圍區域。灰塵若在此區域積聚，可能導致火災。

操作

 警告

- 請勿在設備上放置盛水容器或金屬物品。如果水滴或金屬物品掉落在設備內部，則可能發生火災或觸電。
- 請勿從任何開口處插入或掉落金屬材料或可燃物質至設備內部。否則，可能發生火災或觸電。
- 處理供水和排水時，請注意不要讓水進入本設備內。否則，可能發生火災或觸電。
- 請勿移除罩蓋。否則，內部的高壓部件可能會引起觸電。
- 請勿擅自拆卸或改造設備。否則，可能發生火災或觸電。
- 若設備體散發出過多熱量、煙霧或者難聞異味，請先立即按下印表機的[副電源]鍵，然後關閉[主電源]開關。接下來，關閉本設備的[主電源]開關，拔掉所有電源線並聯繫您的經銷商（或經授權的維修代表）。否則，可能發生火災或觸電。
- 如果有物品掉落設備內部，請先立即按下印表機的[副電源]鍵，然後關閉[主電源]開關。接下來，關閉本設備的[主電源]開關，拔掉所有電源線並聯繫您的經銷商（或經授權的維修代表）。繼續使用可能導致火災或觸電。

 注意

- 請勿將您的手指或其他物品插入到郵件出紙部分周圍的間隙內。否則可能會導致人身傷害。
- 在印表機內部進行維護，例如取出卡紙時，請注意突出的部件和金屬端子。否則可能會受傷。
- 印表機內部可能會帶有墨水區域。請注意勿使墨水沾到手上或衣服上。如果墨水意外地沾到手上，請儘快用洗滌劑洗手。
- 移動設備時，請聯繫您的經銷商（或經授權的維修代表）。如果嘗試強行移動設備，則設備可能會翻倒，從而導致人身傷害。

使用之前

本節說明使用設備前必須遵守的注意事項。

安裝場所

請遵守下列注意事項。

- 交貨時，經銷商會幫助您為設備確定一個合適的安裝場所。
- 移動設備時，請聯繫您的經銷商（或經授權的維修代表）。
- 請避免在下列場所安裝設備。否則，可能發生錯誤操作、故障或事故。
 - 直接暴露於陽光或過度照明的場所，如靠近窗口（若無法避免，請在窗口使用窗簾）
 - 溫度會發生劇變的場所
 - 過度炎熱且潮濕或寒冷且乾燥的場所
 - 靠近火源或熱源的場所
 - 直接暴露於空調的冷氣或加熱器的暖氣以及熱輻射的場所
 - 透氣或通風不良的場所
 - 積灰的場所
 - 振動過強的場所
- 在水平度符合下列指定範圍內的場所安裝設備。
安裝平面度：2° 或以下
- 在下列環境條件下操作設備。
溫度範圍：15°C 至 30°C
濕度範圍：40% 至 70% RH（無冷凝）

電源連接

請遵守下列注意事項。

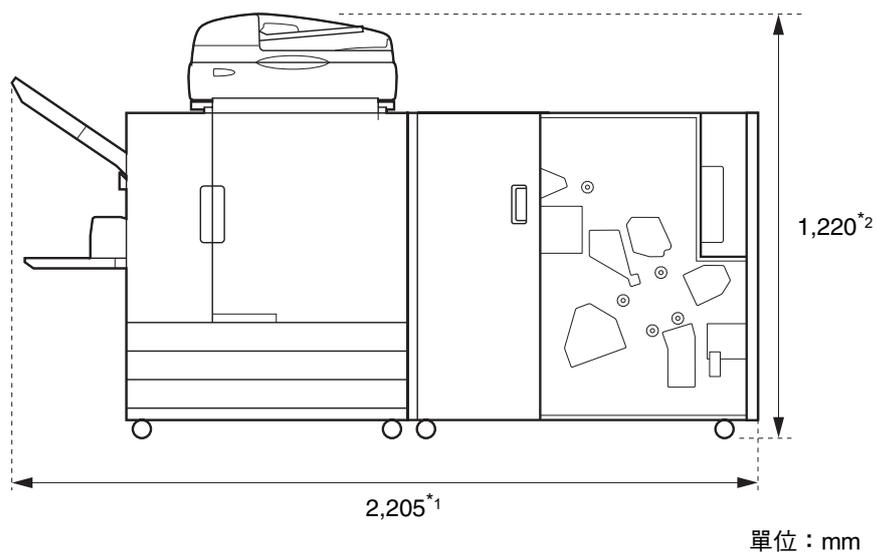
- 將插頭牢固地連接至作為印表機主設備選購件的連接插座，以免連接鬆動。
- 在插座附近安裝設備。
- 設備的[主電源]開啟時，設備的開和關取決於印表機的電源。

所需空間

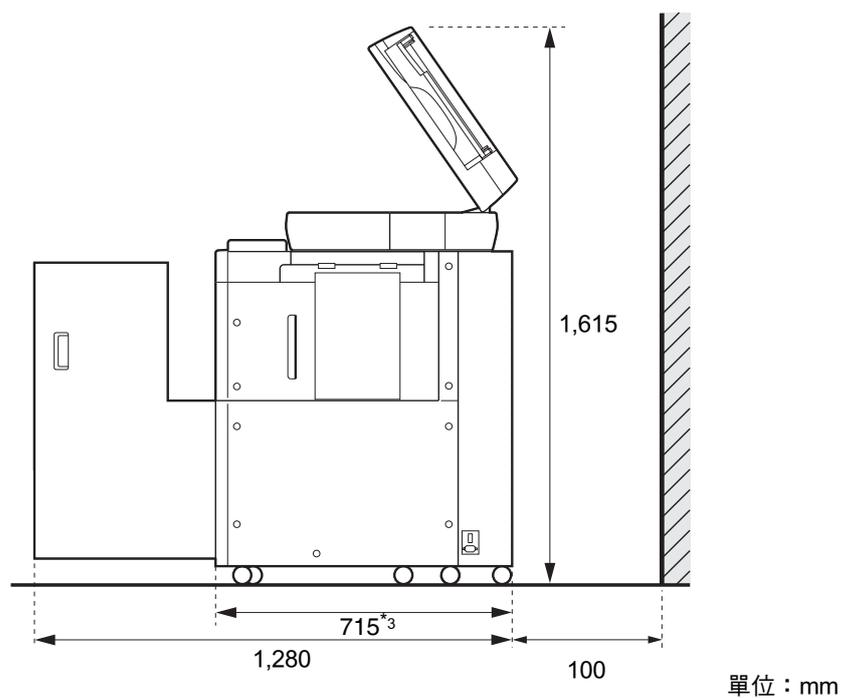
■ 印表機和 Mail maker

提供足夠的空間以便操作、更換耗材及維護。

● 從前面看時



● 從側面看時



尺寸因所使用的選購設備而異。

*1 寬度	印表機和 Mail maker	2,205 mm
	印表機、Mail maker 與掃描儀（使用特定掃描儀台時）	2,205 mm
	印表機、Mail maker 與移位裝訂托盤	2,450 mm
	印表機、Mail maker 與大容量進紙組件	2,550 mm
*2 高度	印表機和 Mail maker	1,030 mm
	印表機、Mail maker 與掃描儀（使用特定掃描儀台時）	1,220 mm
	印表機、Mail maker 與移位裝訂托盤	1,345 mm
*3 深度	印表機和 Mail maker	715 mm
	印表機、Mail maker 與掃描儀（使用特定掃描儀台時）	820 mm
	印表機、Mail maker 與大容量進紙組件	715 mm

操作

- 請勿在操作期間，使用主電源開關來關閉設備或拔下電源線。
- 請勿在操作期間打開任何封面。
- 請勿移動設備。
- 設備包含精密組件和移動部件。因此，請勿執行指南中未說明的操作。
- 請勿在設備上放置重物或使設備受到強烈撞擊。
- 輕輕地開關封面。
- 關閉[主電源]開關之前，關閉印表機的[副電源]鍵，然後再次開啟電源。

可用紙張

若要以本設備製作郵件，需要郵件樣式紙張和用於密封物的紙張。
若要以本設備製作郵件樣式，請使用RISO製作的專屬郵件樣式紙張。



- 本指南說明使用RISO製作的郵件樣式紙張的程序。
- 關於可用紙張，也請參閱印表機的指示指南。

● RISO製作的郵件樣式紙張

可以設定的 RISO 製作的郵件樣式紙張之類型和大小如下。

支援的型號	Wrapping Envelope Finisher (E)		Wrapping Envelope Finisher (U)	
郵件樣式紙張類型	Wrapping Envelope Form A	Wrapping Envelope Form B	Wrapping Envelope Form C	
大小	233 mm × 296 mm	233 mm × 391 mm	243 mm × 296 mm	
紙張重量	約7.1 g/張	約9.3 g/張	約7.4 g/張	
紙張翹曲	5 mm或更少			
完成大小	233 mm × 110 mm	233 mm × 158mm	243 mm × 110 mm	
最大裝載容量	進紙盤：高度最高50 mm 標準紙盤：高度最高110 mm 大容量進紙組件（選購）：高度最高440 mm			
密封物數量* （大小是A4/B5/Letter時）	取決於使用的紙張重量。 約46 g/m ² 至59 g/m ² ：6張或以下 約60 g/m ² 至80 g/m ² ：5張或以下 約81 g/m ² 至100 g/m ² ：4張或以下 約101 g/m ² 至120 g/m ² ：3張或以下			
密封物數量* （大小是Legal時）	取決於使用的紙張重量。 約46 g/m ² 至59 g/m ² ：4張或以下 約60 g/m ² 至80 g/m ² ：3張或以下 約81 g/m ² 至100 g/m ² ：2張或以下 約101 g/m ² 至120 g/m ² ：1張			
密封紙張大小	A4 (210 mm × 297 mm) , B5 (182 mm × 257 mm)	A4 (210 mm × 297 mm)	Letter	Legal
密封紙張摺疊	內3疊	2疊	內3疊	4疊

* 密封紙張的摺疊是由郵件樣式紙張大小和密封紙張大小的組合自動決定。



必須事先在[密封頁數上限設定]中設定密封物數量。確定您設定的密封物數量不超過上表所示的限制。如果沒有適當設定，密封物可能超過上限，並造成夾紙。此外，不適當的設定會使信封變厚，導致信封在剛密封後或傳送過程中開啟。（“密封頁數上限設定”（第 1-7 頁））

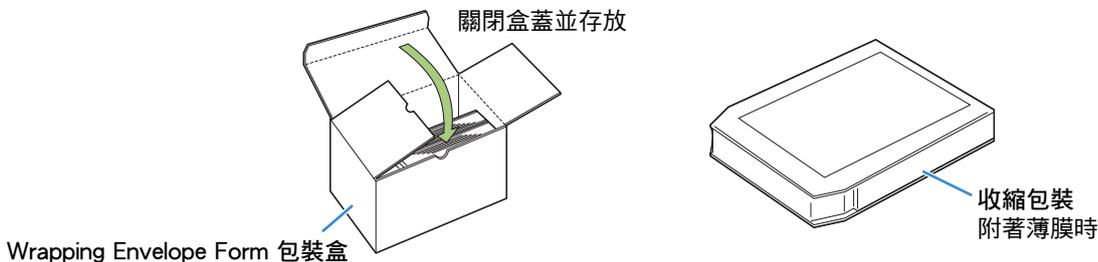
● 密封紙張

可設定的密封紙張之類型和大小如下。

支援的型號	Wrapping Envelope Finisher (E)	Wrapping Envelope Finisher (U)
郵件樣式紙張類型	普通紙、再生紙	
大小	B5 (182 mm × 257 mm) A4 (210 mm × 297 mm)	Letter, Legal
紙張摺疊 (非混合大小)	B5 (182 mm × 257 mm) : 內3疊 A4 (210 mm × 297 mm) : 2疊, 內3疊	Letter : 內3疊 Legal : 4疊
紙張重量	進紙盤 : 52 g/m ² 至104 g/m ² 標準紙盤 : 46 g/m ² 至120 g/m ² 大容量進紙組件 (選購) : 46 g/m ² 至120 g/m ²	
紙張翹曲	3 mm或以下	
最大裝載容量	進紙盤 : 高度最高50 mm 標準紙盤 : 高度最高110 mm 大容量進紙組件 (選購) : 高度最高440 mm	

儲存郵件樣式紙張

- 記住製造日期，保持使用環境和存放溫度，並儘快使用。
- 打開收縮包裝後，為了保持黏膠的黏著力，建議立即用完所有 Wrapping Envelope Forms。如果留下一些信封沒有使用，務必將其以★面朝上的方式存放在保存盒中，並且在一個月內用畢。
- 請勿暴露 Wrapping Envelope Forms，否則由於溫度、濕度、紫外線、氧、臭氧、灰塵或其他因素，Wrapping Envelope Forms 可能會變形，而且黏膠黏著力可能會下降，導致 Wrapping Envelope Forms 無法使用。
- 請避免放在直接日照、高溫和高濕的地方，請在 15 到 30°C 的溫度範圍及 40 到 70% 的濕度範圍內存放與使用 Wrapping Envelope Forms。如果在 15°C 或更低的溫度使用 Wrapping Envelope Forms，再濕性膠水的黏著力可能會下降，導致密封的信封打開。如果在 70% 或更高的濕度使用 Wrapping Envelope Forms，紙張可能會黏在一起，造成重疊給紙。
- 請在遠離熱源以及紙張不會直接吹到空調機或空氣濾淨機氣流的地方存放與使用 Wrapping Envelope Forms。
- 在開啟 Wrapping Envelope Forms 的包裝盒後，務必關閉盒蓋並存放在避免直接日照的地方。
- 將尚未開啟收縮包裝的 Wrapping Envelope Forms 存放在包裝盒內。
- 如果您想要暫停封口過程兩小時以上，請將 Wrapping Envelope Forms 從印表機取出，然後存放在保存盒中。



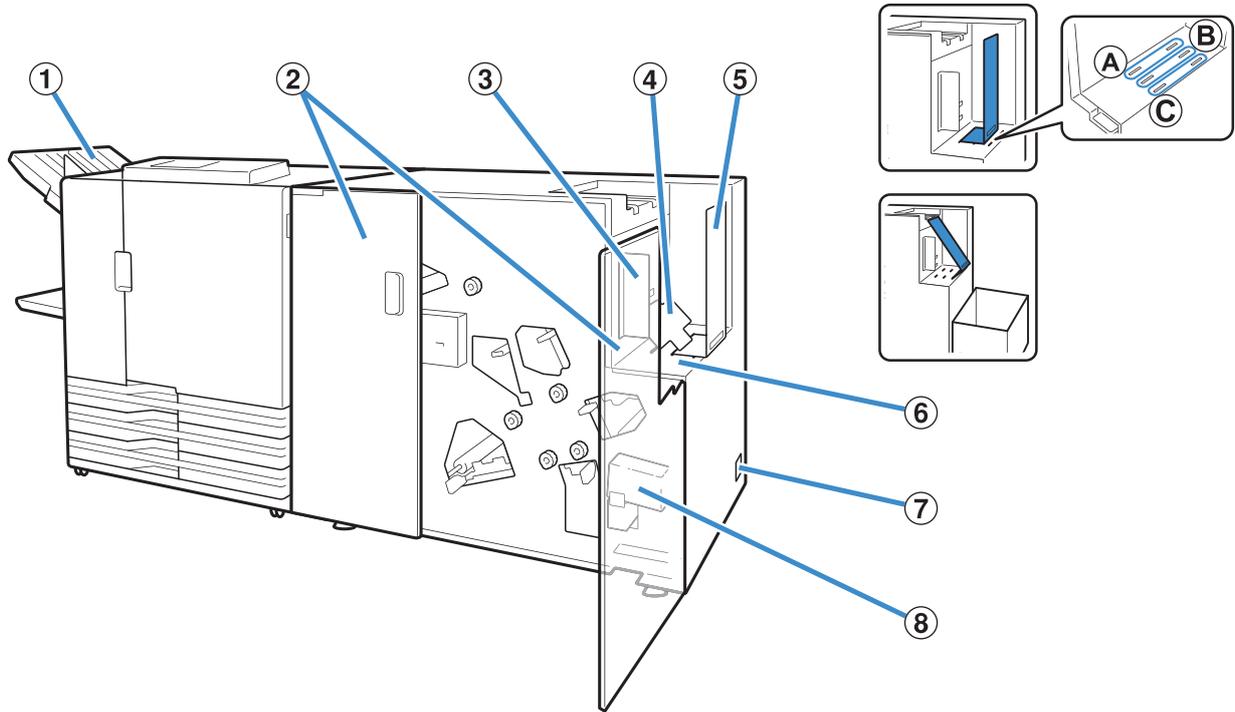
密封郵件的處理

- 將使用本機封口的信封（信件）放在直曬陽光的地方可能會導致信封打開。封口後請盡快寄出。寄信前務必檢查封口狀態。
- 使用 Wrapping Envelope Finisher 列印及密封機密資訊時請謹慎小心。RISO 對於因為密封黏著力劣化而打開的郵件恕不負責。

關於使用與處理保存盒

- 請在不會暴露於直射陽光的地方使用保存盒。
- 如果您使用存放在保存盒中的 Wrapping Envelope Forms，請使用最上方的紙張製作樣本。等待一段時間，讓信封的封口變乾，並檢查壓力敏感膠水和再濕性膠水的封口狀態，然後再使用其餘的 Wrapping Envelope Forms。如果樣本沒有完全封好，表示黏膠的黏著力已經下降。請勿使用其餘的 Wrapping Envelope Forms。
- 為了正確管理開啟收縮包裝時的日期，請注意不要在保存盒中混放不同日期開啟的紙張。

部件名稱和功能



① 出紙盤

為郵件建立之外的任務出紙。

② 封面

夾紙時或要為供水罐補充水時打開。

③ 郵件出紙導板（側面）

保護送出的郵件免於破裂。
設定為比郵件長度稍微寬一些。

④ 底板

如果密封物的數量少，而且裝載條件不佳，請放置為傾斜位置。

⑤ 郵件出紙導板（末端）

依據郵件樣式紙張的類型，將此導板插入到某一位置。
可載入大約 110 封密封物為 1 張內 3 疊密封物。
當安裝在位置 “C” 並傾斜時，可以連續送出郵件。
請在設備旁邊放置一個通用箱子。

⑥ 郵件出紙部分

密封郵件在此處送出。

⑦ 主電源開關

此開關開啟時，本設備會隨印表機的主電源同時開啟或關閉。

⑧ 供水罐

用於黏著郵件樣式紙張的再濕性膠水。

Mail maker 有哪些用途

本設備是具備自動直線式郵件樣式填充系統的郵件建立整理器。

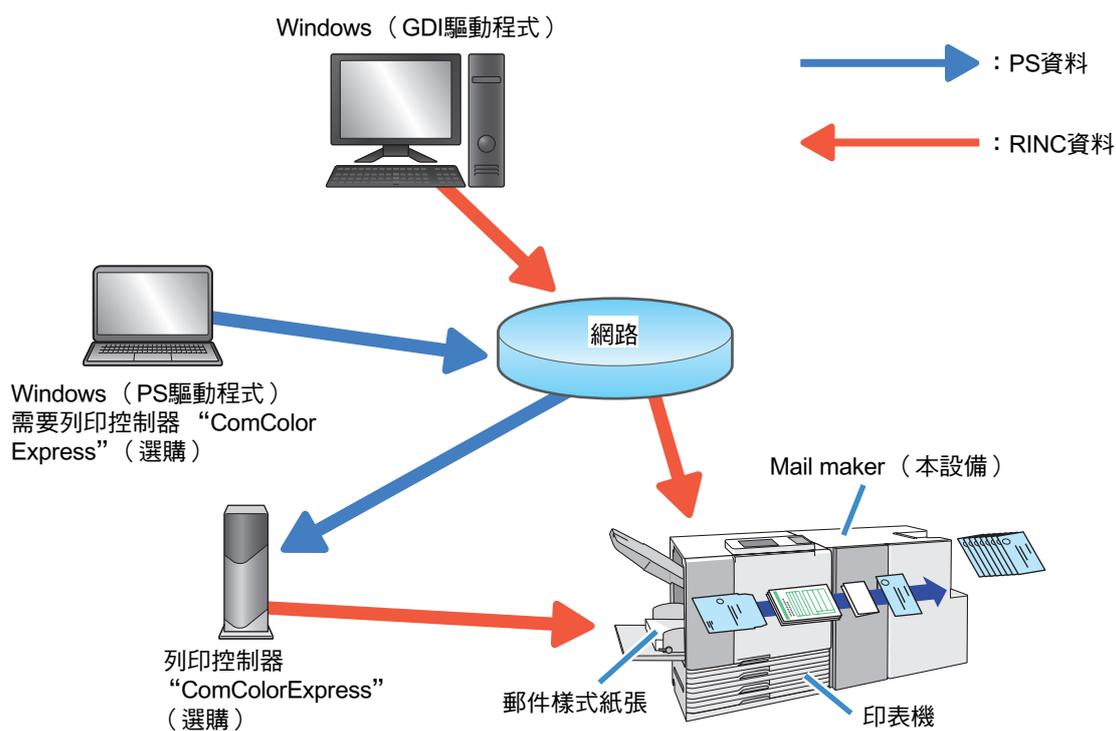
Mail maker 發揮本公司印表機的高度生產力，支援每一封*1的可變輸出。

從列印到填充郵件樣式的自動操作系列，協助您避免手動操作下的錯誤（不整正確的插入、省略等）。此外，藉由自動摺疊密封物、填充和密封郵件樣式，縮短工作時間並提高準確度，操作效率提升而節省成本。

每一信函可包含的文件數量能依據目的地而變更*2。以這種方式，能以針對每一客戶的內容來製作許多郵件，而用於直接郵件、發票、聲明、事件通知和廣告單等。

*1 封：在本指南中是指郵件單位。(第 17 頁 “封”)

*2 若要建立用於列印郵件的原始資料，則需要郵件建立列印應用程式。視使用的郵件建立列印應用程式而定，規格可能不同。

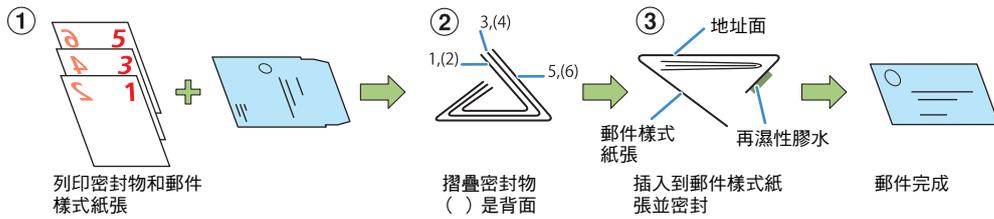


郵件樣式填充功能

本節說明本設備的填充方法、詞彙和結構。

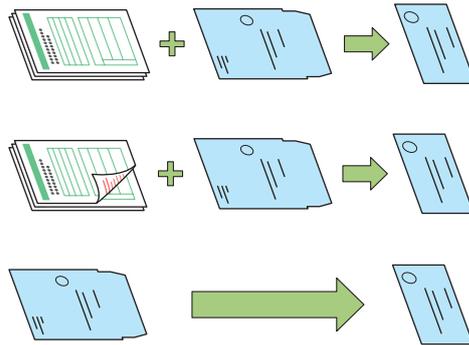
郵件樣式填充方法

以本設備建立郵件時使用專屬的郵件樣式紙張。
郵件樣式紙張塗佈了壓力敏感膠水和再濕性膠水。在郵件樣式紙張中封入密封物、摺疊然後密封，就完成郵件。



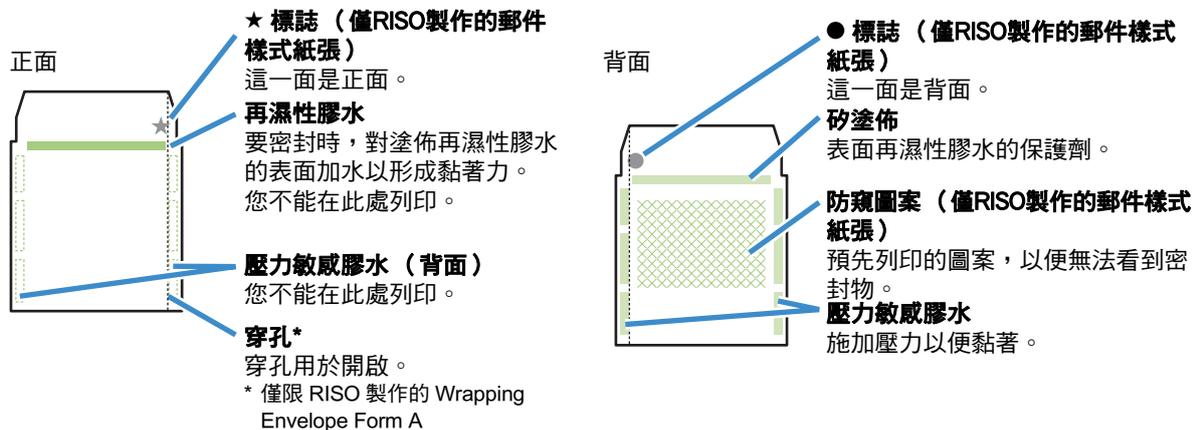
取決於用途，例如通知書或廣告等，正面也可以列印以免浪費。
因為背面已列印防窺圖案，密封物可包括發票和薪資單等個人資訊，不用擔心。

- 密封物（單面列印）+ 郵件樣式紙張
範例）發票等
- 密封物（雙面列印）+ 郵件樣式紙張
範例）薪資單等
- 僅郵件樣式紙張
範例）銷售指南等



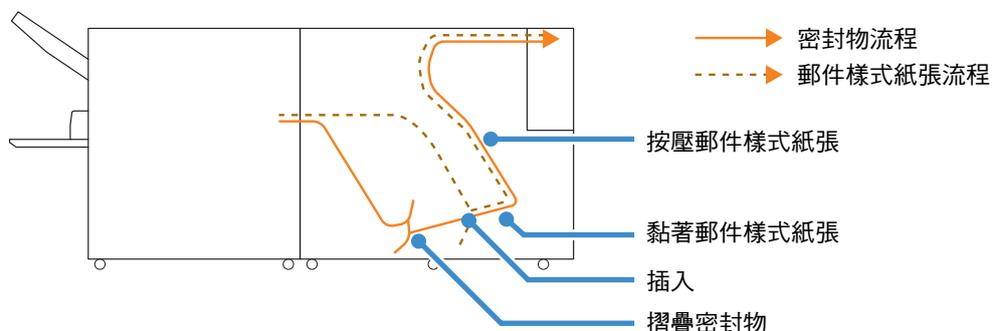
郵件樣式紙張結構

郵件樣式紙張摺疊兩次後形成郵件樣式。
郵件樣式紙張在正面和背面有不同的標誌。將郵件樣式紙張裝入印表機時，請檢查正面和背面上的標誌，以及信封口的方向，以確定正確裝入。



進紙路徑

Mail maker輸送郵件樣式紙張和密封物，如下所示。



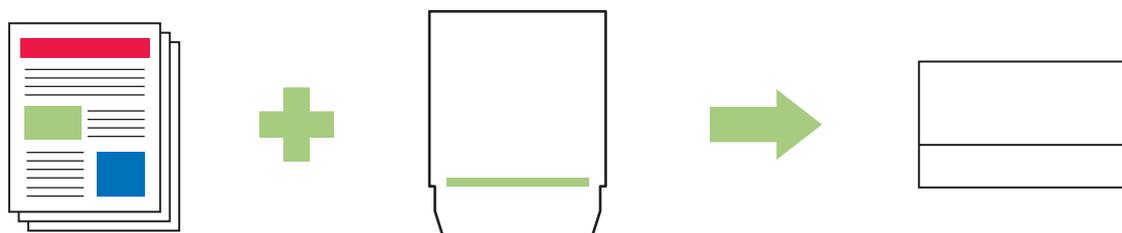
詞彙

■ 封和任務

為解釋如何使用本設備建立郵件，“封”和“任務”的定義如下。
按照下列規則建立原稿。無法列印不遵守這些規則的原始資料。

封

封單位。對於某些應用程式，它被稱為“記錄”。封包含密封物和郵件樣式紙張。



：密封物

- 密封物是以B5或A4大小（Letter大小或Legal大小）建立的頁面。
- 沒有密封物時，無法進行設定以列印密封物（僅郵件樣式紙張的列印物有可能）。
- 有密封物時，您最多可以密封在“密封頁數上限設定”（第 1-7 頁）中設定的密封物數量。
- 密封物可以是單面或雙面列印。



：郵件樣式紙張

- 事先登記郵件樣式紙張的大小。以登記大小建立的頁面是郵件樣式紙張的原稿。
- 每一封有一個郵件樣式紙張。

1 件任務

這顯示單一“封”的資料收集。

沒有符合下列任何條件時，無法列印“一件任務”。

雙面設定：相同設定反映在單一任務內的所有郵件。

紙張大小：郵件樣式紙張對於單一任務內的所有封是相同大小。密封物對於單一任務也是相同大小。密封物的大小不能混合。

“封”的原始資料結構

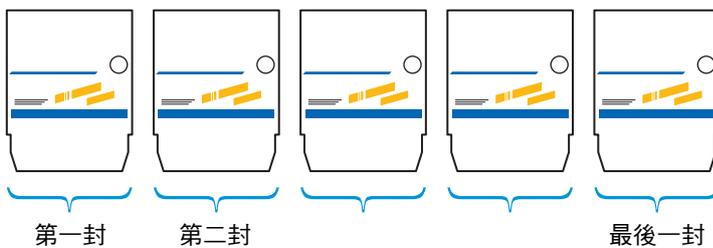
若要以本設備建立封，建立原始資料結構使密封物在郵件樣式紙張之前產生。

如果資料結構不正確，就無法列印郵件。

如需詳細資訊，請參閱郵件建立列印應用程式的指示指南。

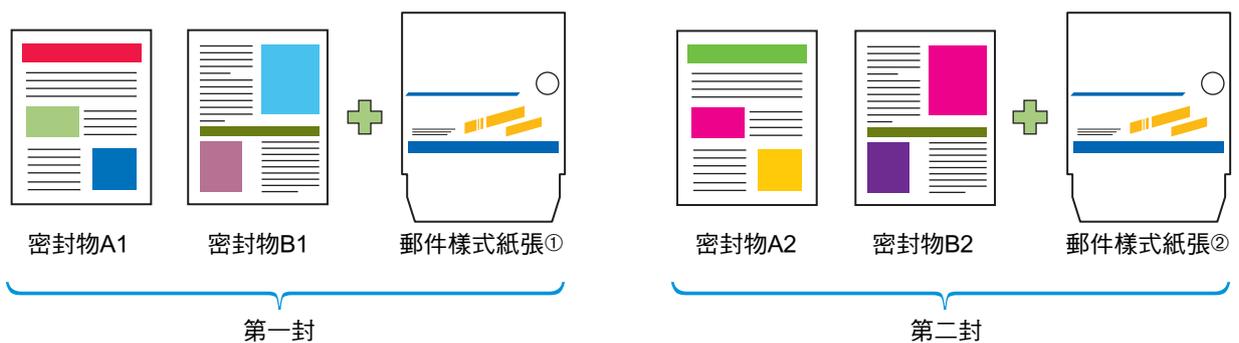
① 僅郵件樣式紙張（無密封物）：

取消勾選[郵件建立列印]內的[密封]。任務中的郵件樣式紙張資料都採用相同大小。



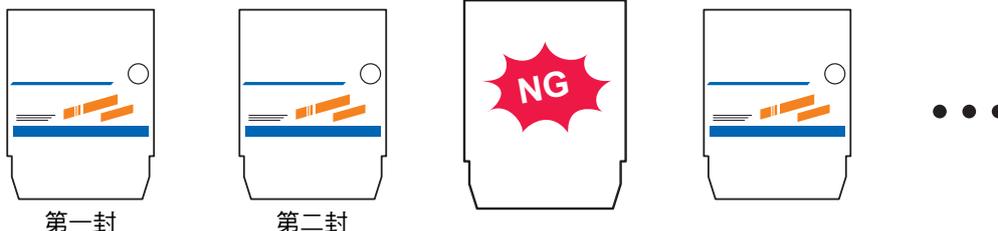
② 密封物資料 + 郵件樣式紙張資料

首先建立密封物的原始資料，然後建立郵件樣式紙張的原始資料。



建立用於列印郵件的原始資料

第 1 點



在僅列印郵件樣式紙張時（無密封物），任務中郵件樣式紙張的所有資料都採相同大小。若為雙面列印，請為每一封的兩面準備原始資料，然後先印正面，再印背面。

第 2 點



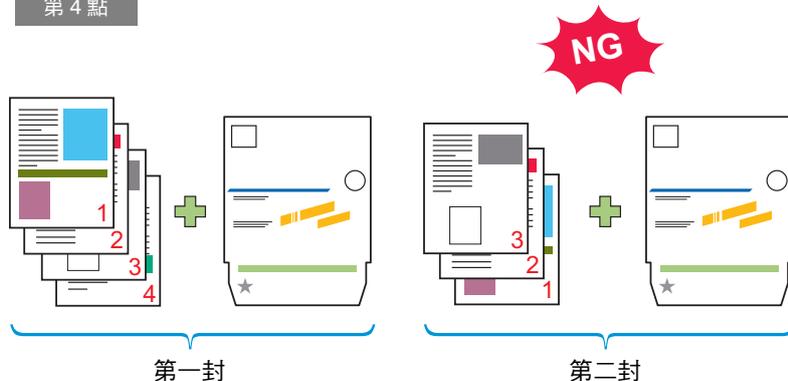
因為封建立列印應用程式的緣故，郵件樣式紙張的地址面佈局不同。如需詳細資訊，請參閱郵件建立列印應用程式的指示指南。

第 3 點



以郵件建立列印應用程式開啟密封物的原始資料，以及郵件樣式紙張的原始資料，建立用於列印郵件的原始資料。排列密封物原始資料和郵件樣式紙張原始資料，以便配對。
為密封物資料準備一頁或多頁。
密封物原始大小和郵件樣式紙張原始大小是以不同的大小建立。

第 4 點



密封物和郵件樣式紙張資料是從第一頁以遞增順序排列。列印雙面密封物時，正面是第 1 頁，背面是第 2 頁。

基本程序

以下是郵件建立操作的基本流程。

1 準備電腦

2 開啟用於列印郵件的原始資料

3 準備印表機和本設備

4 按一下[列印]

5 檢查郵件輸出

6 完成郵件

建立郵件之前的準備 (PC)

建立郵件列印之前，請在PC上設定印表機驅動程式。

- 首次使用本設備時，必須在PC上安裝印表機驅動程式。
印表機驅動程式位於印表機隨附的CD-ROM光碟片上。
關於印表機驅動程式的安裝方法，請參閱印表機“基礎指南”內的“安裝印表機驅動程式”。
- 顯示的設定視所選項目和管理員如何建立設定而異。
- 只有已連接某設定所需的選購設備，才會顯示該選項設定。
- 本指南內所述的操作採用Windows XP的畫面截圖。

環境設定

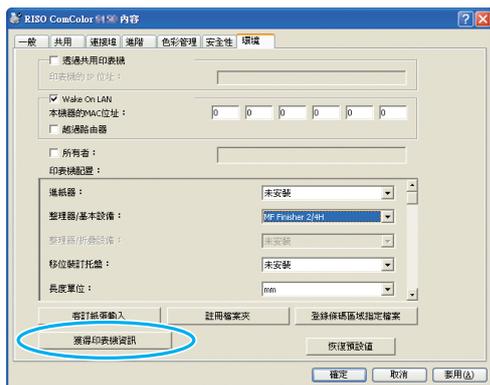
當首次使用印表機驅動程式，或變更已為印表機建立的選項設定時，請進行這些設定。

1 顯示[環境]選項卡。

若要在電腦上顯示[環境]選項卡，請按一下[開始][控制台][印表機和傳真]，然後開啟印表機的[內容]對話方塊。

2 按一下[獲得印表機資訊]。

可從印表機自動取得選項設定資訊。從本設備取得的資訊會顯示在[印表機配置]中。



按一下[恢復預設值]會將選項卡上的所有設定還原為預設值。

● 若要手動設定印表機，請選擇[整理器/基本設備] - [Mail maker]。

3 按一下[客訂紙張輸入]。

最多可輸入99種不規則的紙張大小。關於紙張大小的輸入方法，請參閱印表機的指示指南。



● 手動設定和您設定到應用程式以建立原始資料的相同紙張大小。

郵件建立列印的準備（印表機）

在郵件建立列印之前，使Mail maker準備就緒。

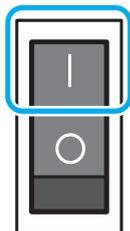
開啟/關閉電源

Mail maker的[主電源]開關位於右側底部。開關開啟時，Mail maker電源的開和關取決於連接印表機主設備的電源。

● 開啟電源

- 1 確定印表機的副電源關閉。
如果副電源關閉，[副電源]鍵會熄滅。
使印表機的主電源維持開啟。

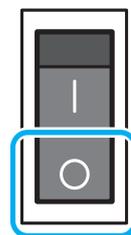
- 2 開啟Mail maker的[主電源]開關。



- 3 按下印表機的[副電源]鍵。

● 關閉電源

- 1 確定印表機的副電源關閉。
使印表機的主電源維持開啟。
- 2 關閉Mail maker的[主電源]開關。



-  Mail maker的主電源關閉，無法在印表機上使用Mail maker的功能。而且Mail maker的功能和圖例也不會顯示在操作面板和RISO Console上。

裝入郵件樣式紙張

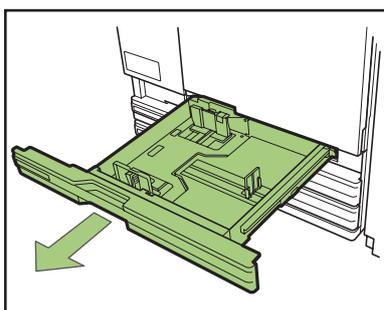
將信封紙張放入印表機進紙盤和標準紙盤。



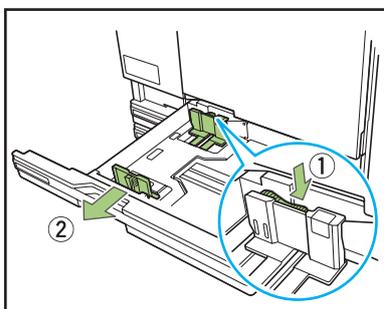
- 關於密封物紙張的設定，請參閱印表機的指示指南。
- 郵件樣式紙張有塗佈黏著劑。視存放環境而定，信封紙張可能會黏在一起，而且可能會在送進本機時重疊給紙。請在使用前均勻擷動信封紙張。
- 設定為大容量進紙組件 (選購) 時，請設定和設定到標準紙盤時相同的方向。關於詳細資訊，請參閱印表機的指示指南。
- 郵件樣式紙張設定的方向視印表機驅動程式 [密封物的雙面設定] 而異。如果沒有正確設定郵件樣式紙張，輸送滾軸可能會遭受污染。而且無法密封郵件樣式紙張。

在進紙盤中

1 向前拉出盤。

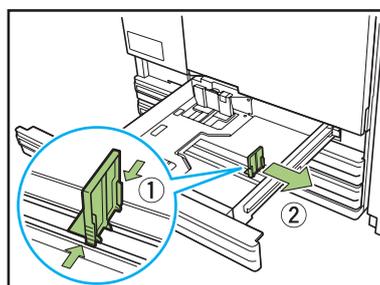


2 推動鎖定桿 (在背面) 的右側以便解鎖。握住前把手並完全打開導板。



3 移動擋塊放大空間。

從兩邊握住擋塊，向外拉。

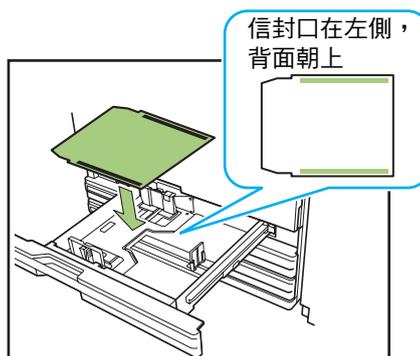


4 裝入郵件樣式紙張。

檢查郵件樣式紙張正面和背面上的標誌，以及信封口的方向，而且放置時不要超過黏著機的高度上限。放置郵件樣式紙張，使其邊緣不會觸及導板和彎曲。

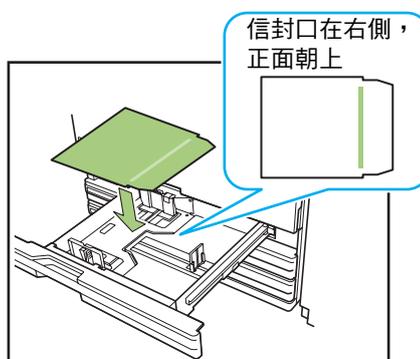
■ 單面列印的密封物

請將郵件樣式紙張面朝下，使信封口位於進紙盤的左側。



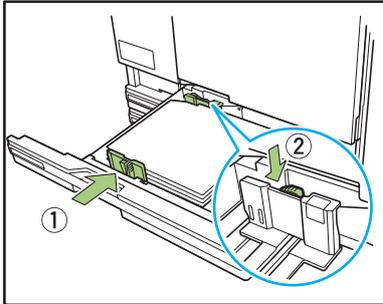
■ 雙面列印的密封物

請將郵件樣式紙張面朝上，使信封口位於進紙盤的右側。

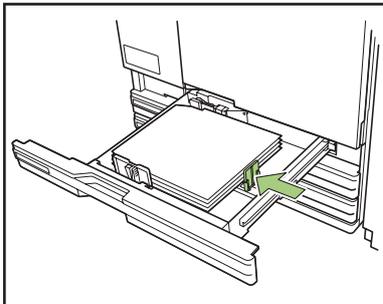


5 向著郵件樣式紙張邊緣移動導板並推動此杆鎖住。

滑動導板以符合郵件樣式紙張的寬度，並按下鎖定桿的“鎖”以固定導板。



6 向著郵件樣式紙張邊緣移動擋塊。



! 確認向紙張邊緣移動擋塊。設備根據擋塊位置決定郵件樣式紙張尺寸。

7 將紙盤推入設備內。

8 在操作面板上變更進紙盤設定。

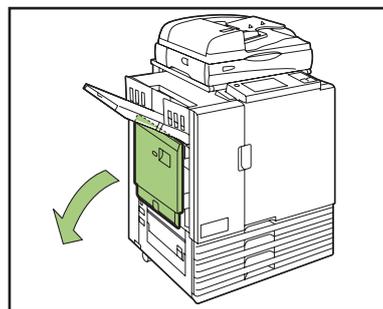
從[進紙盤]中選擇裝入郵件樣式紙張的紙盤，以變更紙盤設定（紙張大小和類型）。關於詳細資訊，請參閱印表機的指示指南。

! 為裝入郵件樣式紙張的紙盤設定下列項目。

- [紙張大小]
設定裝入紙盤內的郵件樣式紙張之大小。
- [紙張類型]
噴墨紙
- [進紙控制]
標準

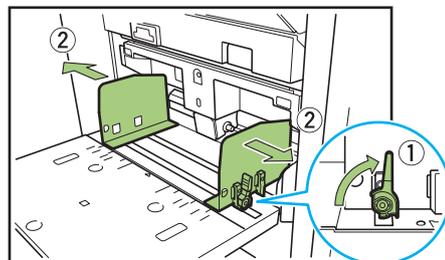
● 在標準紙盤中

1 打開標準紙盤，直到其停止。



2 展開導板。

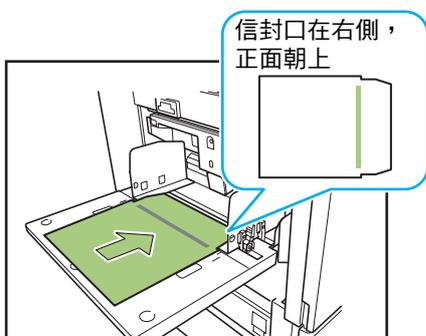
設置進紙導板杆（位於兩邊的兩個位置上）以解鎖導板、滑動導板。



3 裝入郵件樣式紙張。

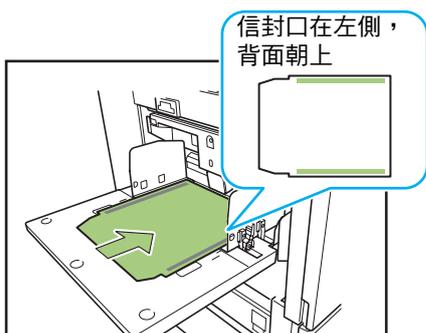
■ 單面列印的密封物

請將郵件樣式紙張面朝上，使信封口位於標準紙盤的右側（拾取滾軸側）。



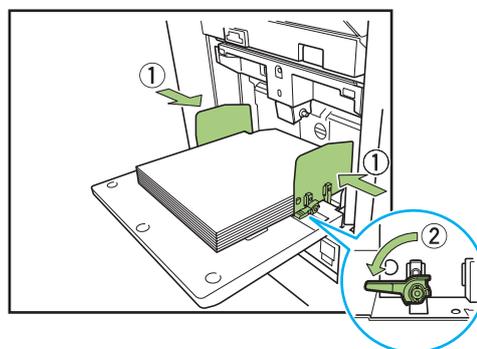
■ 雙面列印的密封物

請將郵件樣式紙張面朝下，使信封口位於標準紙盤的左側。

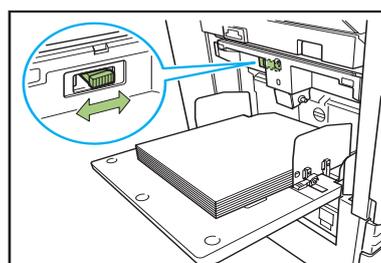


4 向著郵件樣式紙張邊緣移動導板，推動此杆鎖住。

滑動導板使之適合郵件樣式紙張的寬度，並鎖住進紙導板杆，將導板固定到位。



5 設置進紙壓力調節杆。



6 在操作面板上變更進紙盤設定。

從[進紙盤]中選擇裝入郵件樣式紙張的紙盤，以變更紙盤設定（紙張大小和類型）。關於詳細資訊，請參閱印表機的指示指南。

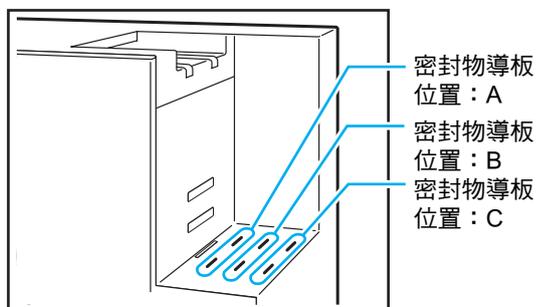
❗ 為裝入郵件樣式紙張的紙盤設定下列項目。

- [紙張大小]
設定裝入紙盤內的郵件樣式紙張之大小。
- [紙張類型]
噴墨紙
- [進紙控制]
標準

放置紙張導板

放置本設備的紙張導板。

您可依據要建立的郵件數量，變更導板的位置（角度）。



■ 對於堆疊輸出

送出的郵件以垂直堆疊。

當郵件出紙部分充滿郵件時，列印會停止。

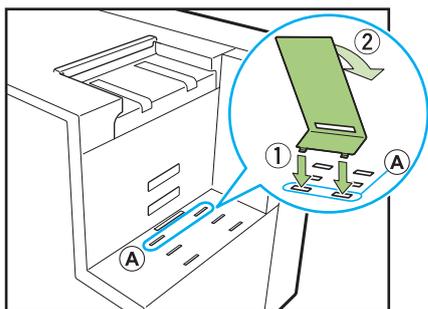
取出郵件，按下印表機上的“START”鍵以恢復列印。

1 放置郵件出紙導板（末端）。

依據郵件樣式紙張的類型（大小），將此郵件出紙導板插入到某一位置。

（位置 A）：使用 RISO 製作的 Wrapping Envelope Form A或C時

（位置 B）：使用 RISO 製作的 Wrapping Envelope Form B時

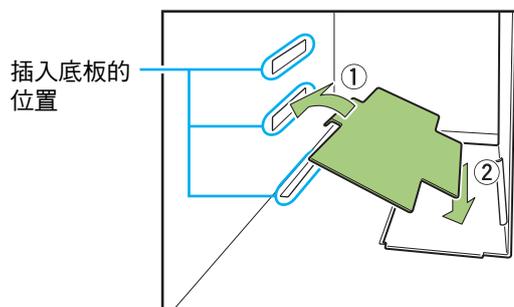


2 放置底板。

將底板的把手側勾入郵件出紙部分側面的洞孔（中央）內，而將另一側置於郵件出紙導板（末端）上。依據郵件數量變更放置位置。

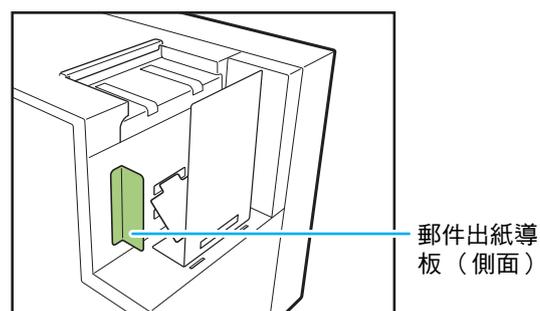
（最低位置）：適用於大量密封物

（最高位置）：適用於1至2個密封物



3 放置郵件出紙導板（側面）。

設定為比郵件樣式紙張長度稍微寬一些。

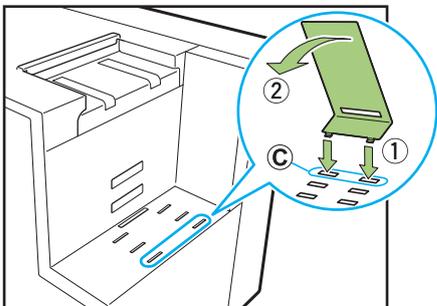


■ 對於自由輸出

郵件直接送出到通用箱子 (紙箱子等) 內。

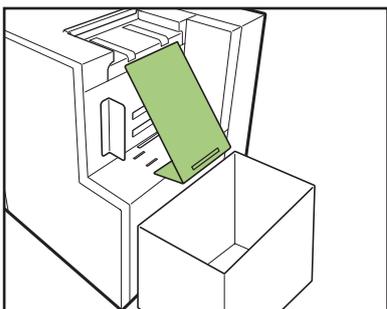
1 傾斜放置郵件出紙導板 (末端)。

插入到位置 “C” 內，並傾斜放置。



2 放置箱子。

將通用箱子直接放在設備旁邊，並打開蓋子。
送出的郵件會沿著郵件出紙導板 (末端) 滑入箱子內。



RISO Console 可用於遠端檢查設備郵件出紙導板 (末端) 的狀態。關於如何啟動 RISO Console，以及登入程序等，請參閱印表機的指示指南。

檢查水量

用水來黏著郵件樣式紙張的再濕性膠水部份。使用前請檢查供水罐內有充足的水。

請參閱“補充供水罐”(第 2-2 頁)，瞭解如何補充供水罐。



- 顯示水量不足的錯誤之後而補充水時，或如果設備已長時間閒置，請注意可能要幾分鐘時間讓水滲透到濕墊。
- 水位在操作期間變低時，印表機操作面板上會顯示錯誤。按照畫面上的指示補充供水罐。

郵件建立列印

用於郵件列印的原始資料可由PC列印，然後使用Mail maker填充到郵件樣式紙張中。



- 關於郵件建立應用程式的操作和支援檔案，請參閱您使用的應用程式之指示指南。
- 本指南僅說明用於建立郵件的設定。如需印表機驅動程式安裝指示、原始資料在郵件列印時的傳輸方式，以及各種印表機設定資訊，請參閱印表機的指示指南。

1 使用任何郵件建立應用程式建立原始資料。



在可列印區域內建立原始資料（第 30 頁“可列印區域”）。

2 顯示印表機驅動程式畫面。

選擇PC應用程式畫面上的列印選單，會顯示列印對話方塊。

3 檢查[印表機名稱]，然後按一下[內容]或[詳細資訊]。

需要按下的按鈕名稱可能因應用程式而異。

4 勾選[郵件建立列印]。

在印表機驅動程式畫面[整理]選項卡上的[郵件建立列印]旁邊加上核取記號。有勾選時，會啟用[詳細資訊]。(第 1-2 頁“詳細資訊”)



事先設定連接到[環境]選項卡[印表機配置]（[整理器/基本設備]到[Mail maker]）的選項設定。(第 21 頁“建立郵件之前的準備 (PC)”)

5 進行必要設定。

請參閱“設定印表機驅動程式”（第 1-2 頁），瞭解能以印表機驅動程式設定的項目。



- 按一下[恢復預設值]會將印表機驅動程式畫面上的所有設定還原為預設值。
- 按一下[取消]以取消設定。

6 按一下[確定]。

返回列印對話方塊。



已選擇列印對話方塊上的[自動分頁]核取方塊時，請移除核取記號。如果沒有移除核取記號，資料會按照指定的複印次數從電腦傳送到本設備。

7 準備印表機。

準備印表機和本設備以便使用。
關於詳細資訊，請參閱“建立郵件之前的準備 (PC)”（第 21 頁）。

8 按一下[列印]或[確定]。

開始建立郵件。



- 當[管理設定]中的[郵件樣式紙張確認顯示]設定為[已顯示]時，在列印郵件建立列印任務之前會顯示訊息。
- 在列印郵件建立列印任務中的第一封和最後一封郵件之前，會顯示第1封樣本列印的確認訊息。

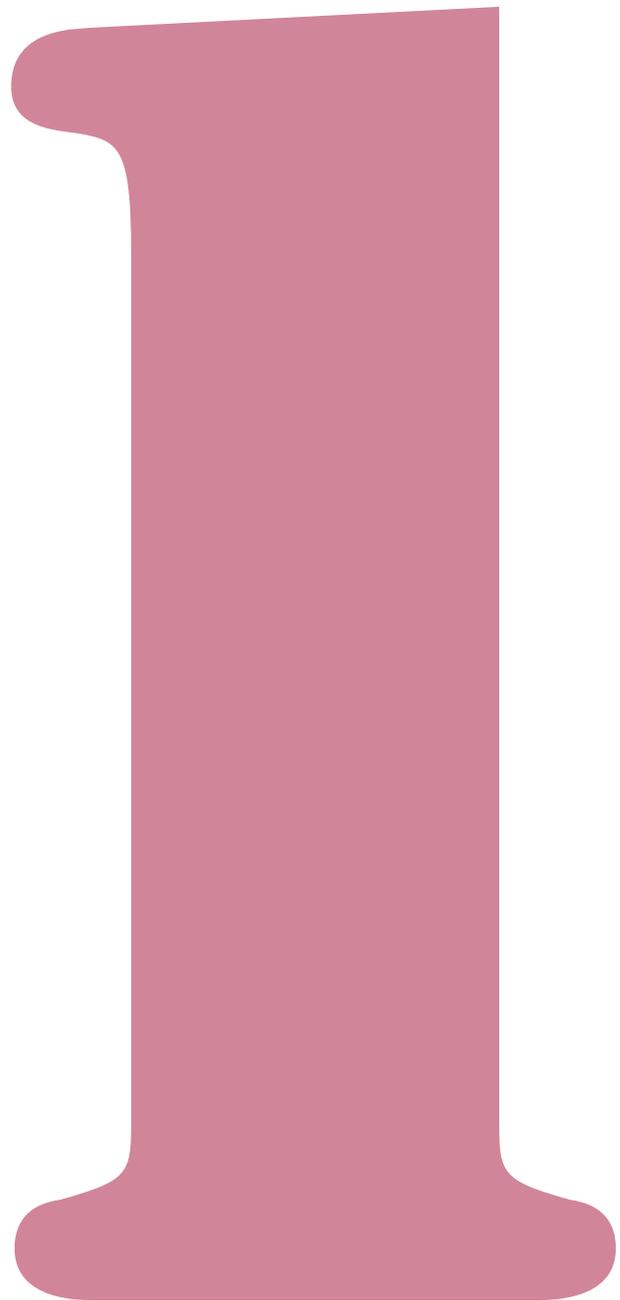
可列印區域

您可以列印的區域視您要使用的郵件樣式紙張類型而異。可列印區域如下。

- 可列印區域
- 再濕性膠水部份
- ⋯ 穿孔*
- 穿孔用於開啟。
- * 僅限 RISO 製作的 Wrapping Envelope Form A

郵件樣式紙張類型	正面
RISO製作的Wrapping Envelope Form A	<p>Diagram showing the front view of Wrapping Envelope Form A. The width is 212 mm with 10.5 mm margins on both sides. The height is 217 mm with a 3 mm top margin. A perforation is located at the bottom left corner. A green shaded area indicates the printable region, and a darker green area at the bottom indicates the moisture-activated adhesive.</p>
RISO製作的Wrapping Envelope Form B	<p>Diagram showing the front view of Wrapping Envelope Form B. The width is 212 mm with 10.5 mm margins on both sides. The height is 311 mm with a 3 mm top margin. A perforation is located at the bottom left corner. A green shaded area indicates the printable region, and a darker green area at the bottom indicates the moisture-activated adhesive.</p>
RISO製作的Wrapping Envelope Form C	<p>Diagram showing the front view of Wrapping Envelope Form C. The width is 222 mm with 10.5 mm margins on both sides. The height is 217 mm with a 3 mm top margin. A perforation is located at the bottom left corner. A green shaded area indicates the printable region, and a darker green area at the bottom indicates the moisture-activated adhesive.</p>

- 即使郵件樣式紙張設定為不正確的方向，列印也不會停止。此外，如果方向設定不正確，可列印區域會移動，結果可能造成列印畫像超出郵件樣式紙張，污染輸送滾軸。在列印之前請檢查郵件樣式紙張的方向。
- 如果郵件樣式紙張的正面和背面設定不正確，則不能黏著。
- 請勿在再濕性膠水部份或壓力敏感膠水部份上列印。在黏著部份上列印會使黏著力不佳。

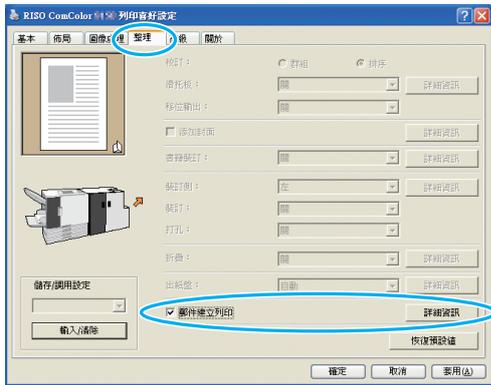


設定印表機驅動程式

下節說明在傳送郵件建立列印任務時，印表機驅動程式畫面的設定。

 關於[郵件建立列印]之外的功能，請參閱印表機的指示指南。

[整理]選項卡



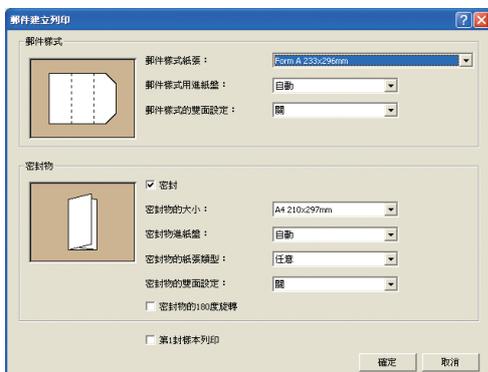
● 郵件建立列印

在製作郵件時，在[郵件建立列印]中加上核取記號。按一下[詳細資訊]以顯示[郵件建立列印]對話方塊。

 [整理]選項卡內的所有其他項目，例如選單和按鈕都變成不能使用。

■ 詳細資訊

設定郵件樣式紙張和密封物。



■ 郵件樣式紙張設定

● 郵件樣式紙張

會顯示所要列印的郵件樣式紙張之大小。

● 郵件樣式用進紙盤

選擇紙盤以設定郵件樣式紙張。您不能選擇密封物作為同一個紙盤。

[自動]

會從紙張類型和郵件樣式紙張大小的設定中自動選擇紙盤。

[進紙盤1-3]

選擇您要使用的紙盤。

[標準紙盤]或選購的[大容量進紙組件]

選擇何時使用標準紙盤或大容量進紙組件。

 當已選擇[自動]，但是尚未裝入符合[密封物的大小]設定的紙張時（或設定已完成，但是已選擇[紙盤選擇]內的[手動]），就會發生錯誤，而且不會列印任務。

● 郵件樣式的雙面設定

[關]

單面列印。

[長邊緣]

以長邊緣作為裝訂側進行雙面列印。

[短邊緣]

以短邊緣作為裝訂側進行雙面列印。



- 您無法將每一封設定為單面列印/雙面列印。
- 使用本公司製造的專屬紙張時，請確定設定為 [關]（不要設定為雙面列印）。

■ 密封物設定

● 密封

建立具有密封物的郵件時選擇這個核取方塊。選擇之後可以選擇下列項目。

● 密封物的大小

選擇所要密封的原稿之大小。

製作封時，不能密封大小不同的原稿。檢查原稿的大小相同。

● 密封物進紙盤

選擇裝有要列印密封物的紙張之紙盤。

您不能使用同一個紙盤作為郵件樣式紙張。

[自動]

會從紙張類型和密封物大小的設定中自動選擇紙盤。

[進紙盤1-3]

選擇您要使用的指定紙盤。

[標準紙盤/大容量進紙組件]

選擇何時使用標準紙盤（或大容量進紙組件，若有連接的話）。



- 當已選擇[自動]，但是尚未裝入符合[密封物的大小]設定的紙張時（或設定已完成，但是已選擇[紙盤選擇]內的[手動]），就會發生錯誤，而且不會列印任務。

● 密封物的紙張類型

選擇紙張類型。

在列印之前，調整墨水量以配合所選的紙張類型，並執行圖像處理。

[任意]

依據[密封物的大小]設定而選擇紙盤。設定對應的紙盤之紙張類型，或[環境]選項卡上的[“任意”的預設紙張類型]設定。

[普通紙]

[噴墨紙]/[亞光塗層]

使用噴墨紙或類似紙張時請選擇這些之一。

[高品質]

[明信片-噴墨]

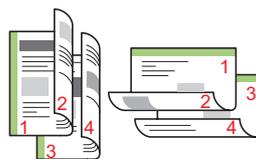
● 密封物的雙面設定

設定列印表面。

[關]

單面列印。

[長邊緣]



以長邊緣作為裝訂側進行雙面列印。

[短邊緣]



以短邊緣作為裝訂側進行雙面列印。

● 密封物的180度旋轉

郵件樣式紙張的送紙方向已經決定。您可以旋轉原始資料，並變更列印方向，以便對齊密封物方向並列印。將密封物旋轉180度以列印時，請選擇此核取方塊。人打開密封物時，看到的表面是列印的文件（第一頁）。

1 郵件建立列印功能

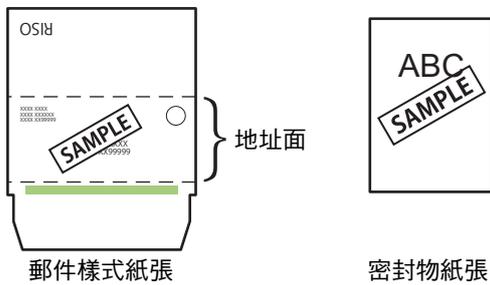
● 第1封樣本列印

為檢查郵件的輸出，您可以製作單份的樣本郵件。您要列印樣本郵件時請加上核取記號。列印樣本郵件時請檢查下列重點。

- 膠水的黏著力適當。
- 密封物的頁面順序和應用程式指示的相同。
- 地址、寄件人的戳記位置，以及方向均正確。
- 戳記品質可以接受（沒有髒污、薄點，或被清除的字元）。



- 在執行初次列印之前，我們建議您製作樣本郵件。
- 若為樣本郵件，“SAMPLE”一詞會列印在郵件樣式紙張和密封物的中央。



- 我們建議建立通訊協定以從可用的 RAW 連接埠進行發送，在製作樣本郵件時有效傳輸資料。檢查目前印表機內容畫面中[埠]選項卡內的印表機設定。

關於密封物的方向

當密封物輸出到Mail maker時，視[密封物的180度旋轉]設定而定，圖像的方向變成下列之一。圖像的方向均由摺疊方法共用。

密封物的雙面設定	密封物的原始資料	送出的圖像方向	
		180° 旋轉[關]	180° 旋轉[開]
長邊緣			
短邊緣			

操作郵件建立列印任務

與印表機所要處理的任務清單相關的設定，以及Mail maker是從“印表機模式”畫面操作。本節說明具有已完成郵件建立列印設定的任務（郵件建立列印任務）之相關資訊。

 關於郵件建立列印任務之外的功能，請參閱印表機的指示指南。

檢視任務列表

為了與一般任務作區別，郵件建立列印任務左側會顯示郵件建立列印任務圖示。

 郵件建立列印任務

 可以在操作面板和RISO Console上檢查任務列表。

操作面板上的設定



顯示列表中的目前任務和等待任務。

RISO Console上的設定

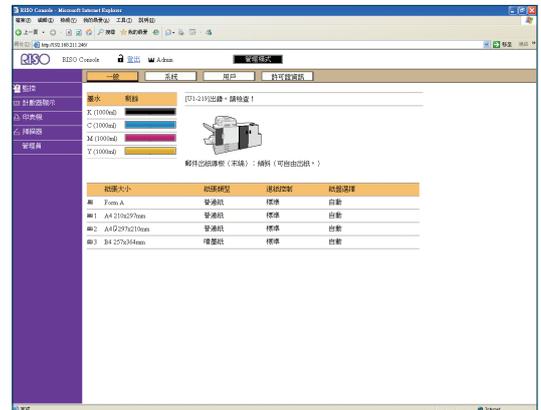
1 開啟網路瀏覽器。

2 輸入IP位址。

在位址方塊中輸入印表機的IP位址，然後按[Enter]鍵。

RISO Console啟動，並且會顯示監控畫面。

3 按一下側選單內的[印表機]。



 中斷的任務

 含有PIN的任務

 複印任務

 郵件建立列印任務

上述以外的任務不會顯示圖示（例如從印表機驅動程式傳送的任務、從檔案夾調用的任務等）。

1 郵件建立列印功能

● 在列印期間變更設定

1 按[STOP]鍵。

會顯示[確認]畫面。



- 若要取消列印與刪除任務，按[取消]。
- 若要繼續列印，按[繼續]。

2 按[設定改變]。

會顯示[正在暫停]畫面。



在[正在暫停]畫面中的[基本]選項卡上，可以變更以下設定。

- [圖像位置]
- [密封物進紙盤]
您可以選擇密封物的進紙盤或設定紙張大小和類型。
- [郵件樣式用進紙盤]
您可以選擇郵件樣式紙張的進紙盤或設定紙張大小和類型。
- [列印密度]



- 在設定[圖像位置]時，請小心不要將郵件樣式紙張的膠水區域設定在圖像上。如此會造成膠水的黏著力不佳。
- [密封物進紙盤]和[郵件樣式用進紙盤]不能指定為同一個紙盤。
- [密封物進紙盤]和[郵件樣式用進紙盤]的設定僅能在[正在暫停]畫面上使用。從[已完成任務]或[檔案夾任務]畫面上的[詳細資訊]中無法變更設定。
- 若要確認設定，按下[設定]。
有關設定項目和方法，請參閱印表機的指示指南。
- 您按下[STOP]鍵並暫停印表機時，會顯示[功能]畫面上的[樣本確認列印]資訊。如需詳細資訊，請參閱“樣本確認列印”（第 1-8 頁）。

3 如有需要可變更設定，然後按[列印]。

開始列印設定的任務。

變更已完成任務和檔案夾任務設定

1 顯示任務列表。

按下要顯示的任務列表之畫面選擇按鈕。

2 選擇要變更設定的任務。

若要取消選擇，再按一次。

3 按[詳細資訊]並變更設定。

會顯示[詳細資訊]畫面。您可以變更下列設定。

- [圖像位置]
- [列印密度]



在[檔案夾任務]的[詳細資訊]上，可以重新命名任務並儲存。



- 若要檢查目前設定，按[設定]。
- 針對檔案夾任務，按[預覽]以檢查列印影像。

4 選擇[列印]、[儲存]等。

將執行所選項目。

設定郵件建立列印功能

在[功能]畫面中，可以手動設定郵件建立列印功能。



1 密封頁數上限設定

指定每一封可以密封的紙張最大數量。

1 按下印表機模式畫面上的[功能]。



2 按[密封頁數上限設定]。



會顯示[密封頁數上限設定]畫面。

3 使用[▲]和[▼]鍵，然後按下[確定]以指定密封頁數上限。

視紙張類型而定，能密封的紙張數量可能不同。(請參閱第 11 頁“可用紙張”。)



1

1 郵件建立列印功能

● 樣本確認列印

您可在重新啟動列印之後，將第一份做為樣本，以檢查封成品。

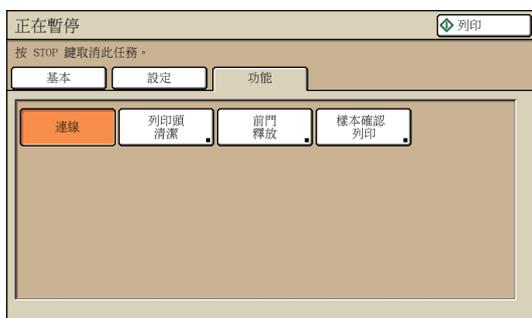


- 若為樣本郵件建立列印，“SAMPLE”一詞會列印在郵件樣式紙張和密封物的中央。
- 樣本郵件的數量不會計入列印份數的數量中。

■ 當您按下 [STOP] 鍵以暫停列印時

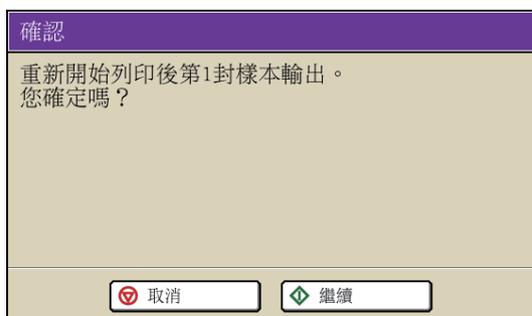
1 按下印表機模式畫面上的[功能]。

會顯示[功能]畫面。



2 按[樣本確認列印]。

將顯示樣本確認列印畫面。



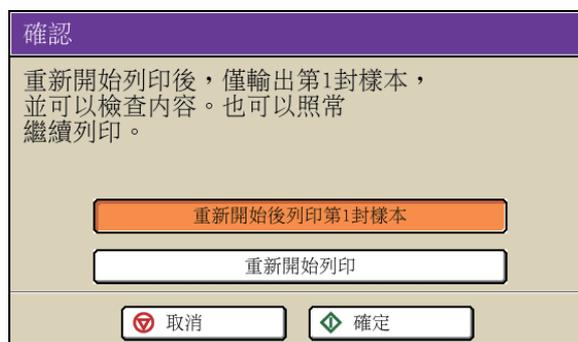
- 如果按下[取消]，會關閉樣本確認列印畫面。
- 如果按下[繼續]，則會進行樣本列印。



唯有按下[STOP]鍵以暫停列印時，[樣本確認列印]的按鈕才會顯示在[功能]畫面上。

■ 因為錯誤而暫停列印時

因為夾紙等錯誤而暫停之後，在重新啟動印表機時會顯示確認訊息。



- 您選擇[重新開始後列印第1封樣本]並按下[確定]時，在重新啟動後會列印一份樣本郵件。
- 選擇[重新開始列印]並按下[確定]以繼續列印。
- 如果您按下[取消]或[STOP]鍵，就會取消任務。



我們建議您列印樣本郵件，並檢查資料結構和密封物是否有錯誤。

管理設定

在[管理設定]中，可以變更mail maker與預設值的相關使用環境設定。本節說明mail maker的相關設定。



- 關於管理模式或管理設定的詳細資訊，請參閱印表機的指示指南。
- 可以從操作面板或RISO Console設定與Mail maker相關的管理設定。

1

郵件樣式紙張確認顯示

啟動郵件建立列印任務時，可以設定應用程式以顯示關於郵件樣式紙張放置方向的確認訊息。

<設定>

已顯示（原廠設定）

無顯示

■ 從操作面板設定時

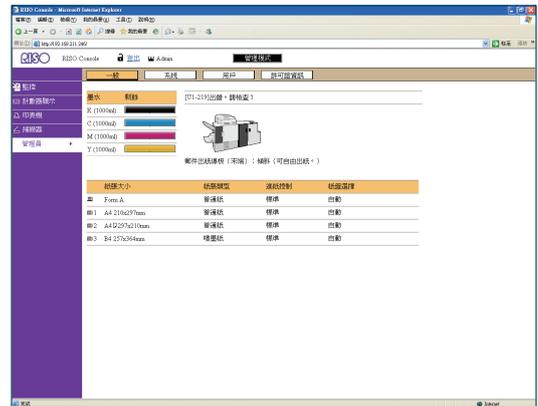
- 1 按下[管理設定]畫面上的[郵件樣式紙張確認顯示]。
- 2 選擇顯示的方式。



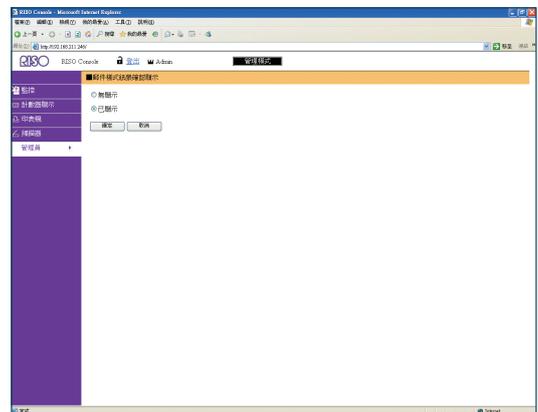
- 3 按下[確定]。

■ RISO Console上的設定

- 1 從控制台按一下監控畫面中的[管理員]。



- 2 按一下[郵件樣式紙張確認顯示]。
- 3 選擇顯示的方式。



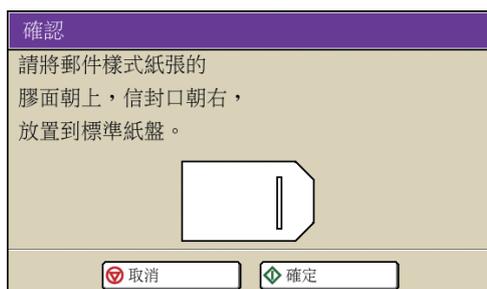
- 4 按一下[確定]。

1 郵件建立列印功能

關於確認訊息

如果您設定郵件樣式紙張確認顯示，在啟動郵件建立列印任務時，會顯示下列訊息。依據訊息檢查郵件樣式紙張的方向，然後設定郵件樣式紙張。

範例：當在標準紙盤中設定郵件樣式紙張，並製作具有密封物原始資料的郵件時（雙面列印設定：關）。



外部介面（選購）

外部介面“ComColorExpress”（選購）是列印控制器，用於將本公司製造的高速彩色印表機作為網路支援的PostScript印表機使用。本節說明當連接Mail maker時所顯示的項目。



如果您要使用“ComColorExpress”（選購）以製作郵件，則必須在電腦上安裝印表機驅動程式。如需如何安裝印表機驅動程式和設定的詳細資訊，請參閱“ComColorExpress用戶指南”。

1

環境設定

首次使用印表機驅動程式，或變更已為印表機建立的選項設定時，請進行這些設定。

1 開啟[選購件]畫面。

按一下選購件圖示。



2 設定環境。

通常按一下[收集可安裝選項]就能自動從印表機取得選項設定的相關資訊。從印表機取得的資訊會顯示於[選購件]中。如果您要變更取得的資訊，可以手動操作。



- 若要手動設定印表機，請選擇[整理器類型]-[Mail maker]。
- [郵件建立列印]圖示會新增到設定畫面內的圖示中。

完成郵件建立列印設定

■ 從印表機驅動程式設定時

在您使用Mail maker進行郵件建立列印時設定。

1 使用任何郵件建立應用程式建立原始資料。

2 顯示印表機驅動程式畫面。

從電腦的應用程式畫面，選擇列印以顯示列印對話方塊。

3 檢查[印表機名稱]，然後按一下[內容]或[詳細資訊]。

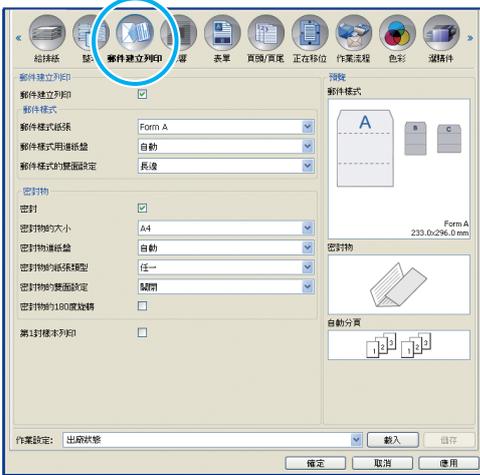
需要按下的按鈕名稱可能因使用的應用程式而異。



依據您的用途和目的，選擇[Normal]、[Hold]，或從印表機列表中選擇管理員新增的自訂佇列作為輸出目的地佇列。關於詳細資訊，請參閱“ComColorExpress用戶指南”。

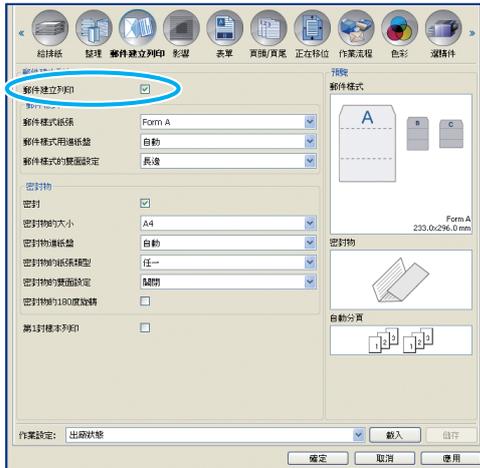
1 郵件建立列印功能

4 按一下[郵件建立列印]圖示。



5 在[郵件建立列印]中加上核取記號，並視需求建立設定。

將顯示[郵件建立列印]的設定。



如需關於設定的詳細資訊，請參閱（第 1-2 頁）“設定印表機驅動程式”。

6 按一下[確定]。

返回列印對話方塊。

已選擇列印對話方塊上的[自動分頁]核取方塊時，請移除核取記號。如果沒有移除核取記號，資料會按照指定的複印次數從電腦傳送到本設備。

7 按一下[確定]。

原始資料會傳送到列印控制器。

■ RISO Console上的設定

1 啟動網路瀏覽器。

2 輸入IP位址。

在位址方塊中輸入印表機的IP位址，然後按[Enter]鍵。

RISO Console啟動，並且會顯示監控畫面。



3 登入列印控制器。

管理員必須事先在 RISO Console 中登記“登入”（ID）和“密碼”。請聯絡管理員以取得詳細資訊。



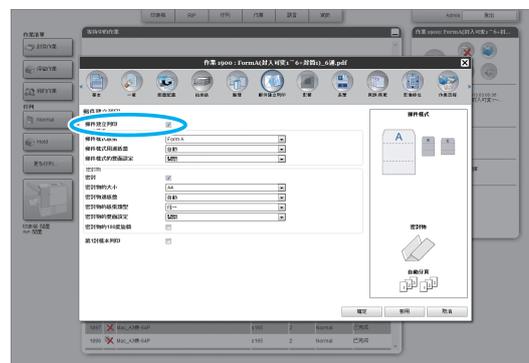
4 列印任務。

從任務/佇列選擇鈕（在畫面左側）中按一下其中已登記列印任務的按鈕，然後從任務列表中選擇列印任務。



6 在[郵件建立列印]中加上核取記號。

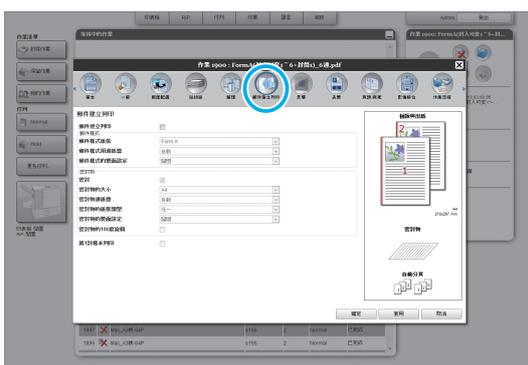
將顯示[郵件建立列印]的設定。



如需關於選擇任務和編輯的詳細資訊，請參閱“ComColorExpress用戶指南”。

有關設定的詳細資訊，請參閱“設定印表機驅動程式”（第 1-2 頁）。

5 按一下[郵件建立列印]圖示。



1



補充供水罐

本印表機採用“再濕性膠水”和“壓力敏感膠水”作為郵件樣式紙張的黏著劑。再濕性膠水需要水。如果剩餘的水量偏低，操作面板上會顯示錯誤訊息。請依據訊息補充供水罐。

警告

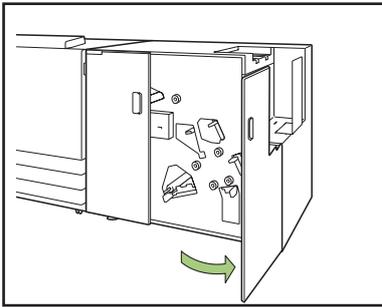
補充或排放水時，請注意不要將水濺入印表機內部。如此可能發生火災或觸電。



- 供水罐內的水位變低時，印表機操作面板上會顯示錯誤。將水補充到供水罐裡。
- 建議您使用不容易沉積水垢的純淨水。
- 務必每週更換一次供水罐和水罐內的水。如果您使用老舊的水，膠水可能難以附著。
- 如果您將超過一個星期不使用本機，請清除供水罐和水罐內的水。

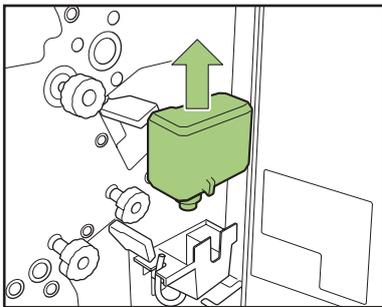
供水

1 打開封面。



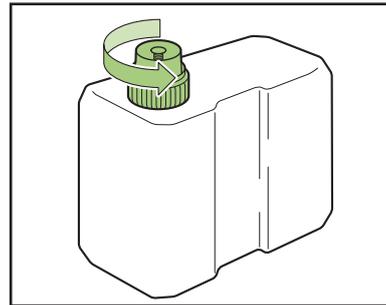
2 取出供水罐。

抬起供水罐以便取出。您取下供水罐之後，請迅速將供水開口朝上，以免從供水開口漏水。



3 打開蓋子，以水補充供水罐。

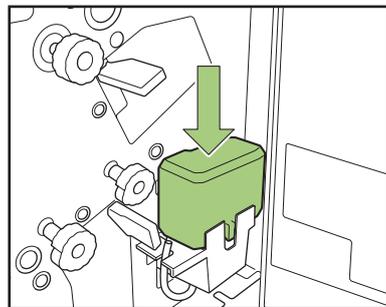
取下蓋子，補充水。



4 關閉蓋子。

5 將供水罐放回原來位置。

將供水開口朝下，插入供水罐。



6 關閉封面。

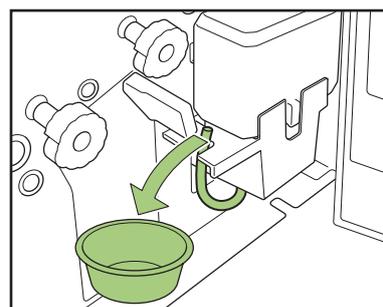
在顯示“水量不足”的訊息之後補充水時。

供水罐內的水用完，或本設備已長時間閒置時，濕墊可能會變乾。在此狀況下，補充供水罐之後，可能要等待數分鐘讓濕墊充分浸泡。供水完畢後，在郵件建立列印之前，請確認濕墊充分浸泡，而且郵件樣式紙張有確實密封。（第 1-4 頁“第 1 封樣本列印”）。

當長時間不使用本設備時。

如果您將超過一個星期不使用本機，請清除水罐內的水。

- ① 打開封面。
- ② 準備容器以接收水。
- ③ 旋轉排水管，讓它朝下，然後排放供水罐內的水，直到供水罐全空。
- ④ 將排水管放回原來位置。
- ⑤ 關閉封面。

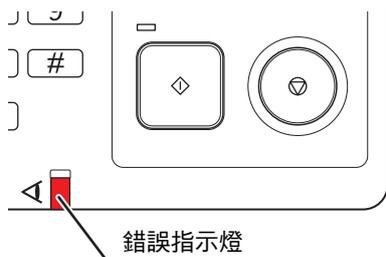


疑難排解

本章說明操作面板上的錯誤指示燈閃爍的原因和觸摸面板上出現的錯誤資訊及其應對措施。
按照顯示的資訊，解除錯誤。

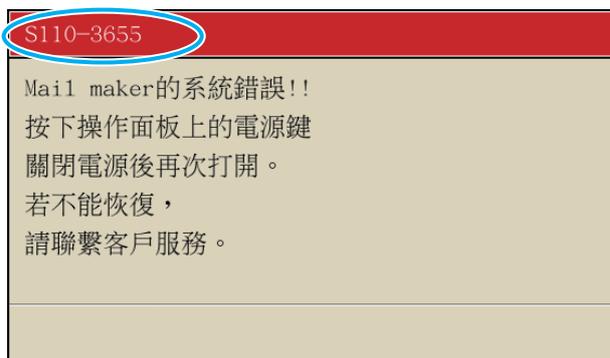
印表機操作面板錯誤指示燈

如果發生錯誤，則錯誤指示燈以紅色閃爍。



印表機觸控面板上的錯誤訊息畫面

錯誤說明及錯誤解決方法顯示如下。



- 在錯誤資訊畫面的頂部，顯示錯誤代碼。
當您與服務代表聯繫時，請務必提供該錯誤代碼。
- 錯誤代碼的第一個字母表示錯誤的類型。
 - 數位表示錯誤的位置。

錯誤訊息示例

錯誤訊息示例如下。



對錯誤採取行動之後，視錯誤的類型而定，可能會顯示下列用於檢查操作的按鈕之一。選擇您要執行的操作之按鈕。

- 關閉錯誤訊息畫面：[關閉]按鈕。
- 繼續列印：[繼續]按鈕（或[START]鍵）。
- 清除要列印的任務：[刪除任務]按鈕。
- 取消正在列印的任務：[取消]按鈕（或[STOP]鍵）。
- 變更目前選擇的紙盤：[更換紙盤]按鈕。

<S000-000> 服務呼叫

需要由維修代表檢查或修理時，會顯示此錯誤訊息。

訊息	應採取的動作
Mail maker的系統錯誤!! 按下操作面板上的電源鍵關閉電源後再次打開。 若不能恢復，請聯繫客戶服務。	Mail maker發生錯誤。 ① 按下操作面板上的[副電源]鍵關閉電源，然後再次打開。 ② 如果系統沒有恢復，請聯繫您的經銷商（或經授權的維修代表）。請提供此時在觸控面板上顯示的錯誤代碼。

<U000-000> 設備錯誤

需要由維修代表修理時，會顯示此錯誤訊息。

訊息	應採取的動作
Mail maker的系統錯誤!! 請按下重置鍵，或者重新開啟操作面板的電源。 若不能恢復，請聯繫客戶服務。	Mail maker發生錯誤。 ① 按下操作面板上的[RESET]鍵。 ② 如果系統沒有恢復，請按下[副電源]鍵關閉電源，然後再次打開。
郵件出紙導軌的系統錯誤!! 請按下重置鍵，或者重新開啟操作面板的電源。 若不能恢復，請聯繫客戶服務。	如果上述兩個恢復操作都無法解決錯誤，請聯繫您的經銷商（或經授權的維修代表）。請提供此時在觸控面板上顯示的錯誤代碼。

<X000-000> 卡紙

發生卡紙時，會顯示此錯誤訊息。

訊息	應採取的動作
卡紙。阻塞的部位顯示著按鈕。 要顯示出解除方法，請觸碰按鈕。	印表機或Mail maker內部發生卡紙，或者沒有進紙或一次送進多張紙。按下表示卡紙位置的按鈕以顯示如何取出卡紙，然後依照觸控面板上顯示的程序取出紙張。如需詳細資訊，請參閱“卡紙”（第 2-8 頁）。
紙張可能已經雙折疊。 請檢查列印好的頁。	兩張紙進紙到Mail maker內。請取出紙張，檢查確認畫面[重新開始後列印第 1 封樣本]內的成品。如果發生密封物錯誤，請清除任務，然後重新傳送原始資料。

2 維護

<Y00-000> 耗材錯誤

需要更換耗材或應定期更換的部件時，將顯示這些錯誤訊息。

訊息	應採取的動作
水量不足。 將水補充到供水罐裡。	供水罐內的水量不足。 將水補充到供水罐裡。如需詳細資訊，請參閱“補充供水罐”（第 2-2 頁）。

<Z00-000> 檢查設置錯誤

封面未關緊時，會顯示此錯誤訊息。

訊息	應採取的動作
請關閉Mail maker的前封面。	封面沒有完全關閉。請關緊。

<W000-000> 警告

紙張用完、郵件出紙部分已滿、未連接周邊裝置或發生其他問題時，將顯示這些警告訊息。

訊息	應採取的動作
任務名稱： 因無法使用 Mail maker，無法列印。不使用“Mail maker”可以列印。 （任務已刪除。）	關閉mail maker的電源，然後再次開啟。 有關開啟電源的詳細資訊，請參閱“開啟/關閉電源”（第 22 頁）。 如果上述恢復操作無法解決錯誤，請聯繫您的經銷商（或經授權的維修代表）。 按下[關閉]繼續使用郵件建立列印以外的列印功能。
任務名稱： 由於此作業處於不可行原稿結構，無法列印。 請確認設定內容。 （任務已刪除）	第一封郵件的資料構成不正確。 有關資料構成的詳細資訊，請參閱““封”的原始資料結構”（第 18 頁）。 ① 按下[關閉]。 ② 會顯示繼續確認畫面。按下[關閉]。 ③ 修正或清除原始資料不正確的部份，然後重新傳送資料。
郵件出紙部分已滿。 請清除郵件。	① 在郵件出紙部分中堆疊的郵件已超過最大郵件數量。請清除郵件。 ② 如果列印尚未完成，按下[START]鍵繼續列印。
第_封 因此作業超出可密封頁數而無法接受。 請確認列印數據。 （任務已刪除。）	郵件超過密封物的最大數量。按下[關閉]。 有關密封物數量的詳細資訊，請參閱“密封頁數上限設定”（第 1-7 頁）。 在郵件建立列印的[詳細資訊]中，如果沒有在[密封]中加上核取標記，而且含有密封物資料，則您無法列印。 修正或清除原始資料不正確的部份，然後重新傳送資料。
第_封 所謂密封物，存在不同大小的數據。請確認設置。 （任務已刪除。）	在任務中混用了不同的大小資料。 按下[關閉]。 修正或清除原始資料不正確的部份，然後重新傳送資料。
第_封 密封物的數據不足。 請確認數據。 （任務已刪除。）	在郵件建立列印的[詳細資訊]中，有在[密封]中加上核取標記，但是密封物的原始資料並不存在。 否則，郵件樣式紙張和密封物的資料組合並不正確。 ① 按下[關閉]。 ② 會顯示繼續確認畫面。按下[關閉]。 ③ 修正或清除原始資料不正確的部份，然後重新傳送資料。

訊息	應採取的動作
第_封 存在指定的郵件樣式紙張不同大小的數據。請確認設置。 (任務已刪除。)	資料含有密封物資料，而密封物資料的大小和在郵件建立列印的[詳細資訊]中所指定的郵件樣式紙張不相同。否則，郵件樣式紙張的原始資料不存在。 使一件任務的郵件樣式紙張都是相同大小。 ① 按下[關閉]。 ② 會顯示繼續確認畫面。按下[關閉]。 ③ 修正或清除原始資料不正確的部份，然後重新傳送資料。
存在郵件樣式大小混合的數據。請確認設定內容。 (任務已刪除。)	一件任務中有大小不同的郵件樣式紙張。 按下[關閉]。 修正或清除原始資料不正確的部份，然後重新傳送資料。
第_封 因密封物的紙張大小混合而無法接受。 請確認列印數據。	一件任務中有大小不同的密封物。 按下[關閉]。 修正或清除原始資料不正確的部份，然後重新傳送資料。
請將密封物裝入以下紙盤。 選擇紙盤：	指定為密封物進紙盤的紙盤中沒有紙張，或已設定大小不同的紙張。 在指定的紙盤中設定大小正確的紙張。
請將郵件樣式紙張的膠面朝上（下），信封口朝右（左），放置到標準紙盤。	<ul style="list-style-type: none"> 雖然郵件樣式紙張的紙盤設定為[自動]，但是在[紙盤選擇]內選擇的紙盤中並沒有郵件樣式紙張。 按下[更換紙盤]將進紙盤變更為[自動]之外的選項，或在[紙盤選擇]內選擇郵件樣式紙張的紙盤。 當您[繼續]列印，請檢查郵件樣式紙張的方向，並在標準紙盤或進紙盤中設定它們。 指定的郵件樣式紙張的紙盤是空的。檢查郵件樣式紙張的方向，並在標準紙盤或進紙盤中設定它們。 也可以按下[更換紙盤]以變更郵件樣式紙張的紙盤。
郵件樣式紙朝下放置。 標準紙盤： 將膠面朝上（下）並右（左）方。 進紙盤1-3： 將膠面朝下（上）並左（右）方。	
請將郵件樣式紙張的膠面朝下（上），信封口朝左（右），放置到進紙盤。	
請放置郵件出紙導板（末端）。	尚未設定郵件出紙導板（末端）。 請放置郵件出紙導板（末端）。
請確認郵件出紙導板（末端）的位置。	郵件出紙導板（末端）的位置不正確。 請修正郵件出紙導板（末端）的位置。
接收數據需要時間。 請稍候。 輸出不正常時，請刪除任務。	正在接收資料。 如果經過一段時間之後尚未收到資料，請清除為其接收資料的任務，然後重新傳送資料。
Mail maker無法確定長邊進紙。 請確認設置。 (任務已刪除)	Mail maker僅支援短邊進紙。請檢查圖像旋轉或紙張的設定方向是否正確。
因Mail maker的出紙處被放置物品而無法接受列印。 請確認出紙處並取出。	可能有些東西放置在郵件出紙部分的區域中。請檢查並移除位於郵件出紙部分皮帶周邊的任何東西。
Mail maker內部 非適當溫度。(任務已刪除)	Mail maker內部溫度可能太低。請在確認環境適當後使用Mail maker。“安裝場所”（第8頁）

2 維護

卡紙

如果 Mail maker 發生卡紙，操作面板上的錯誤指示燈會閃爍紅色，且觸控面板上會出現卡紙畫面。請依照觸控面板上顯示的程序取出卡紙並恢復列印。

注意

在印表機內部進行維護，例如取出卡紙時，請注意突出的部件和金屬端子。否則可能會受傷。

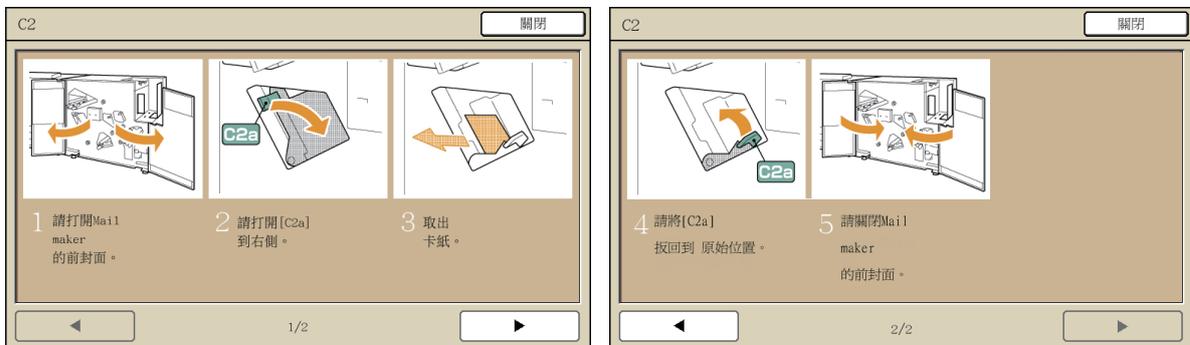
- 1 觸摸指示卡紙位置的字母數字按鈕，顯示如何取出卡紙。



- 2 按照觸摸面板上顯示的步驟，取出紙張。

按下[◀▶]以顯示上一頁或下一頁。

(以下畫面擷圖為配合部份中有卡紙時的顯示範例。)



- 3 按下[關閉]。

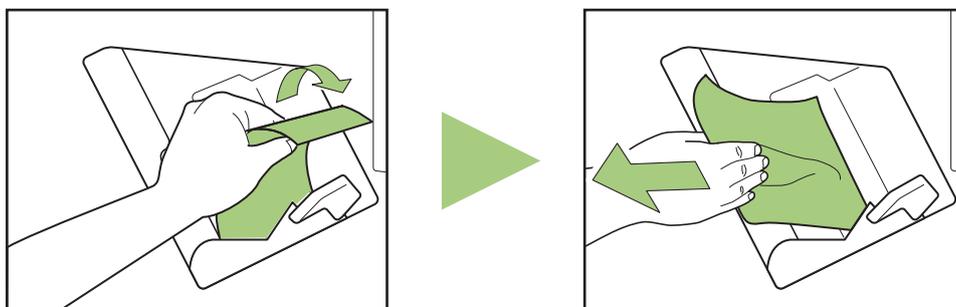
返回步驟1的畫面。確認表示紙張取出位置的按鈕已消失。

取出所有卡紙位置的紙張，然後關閉封面，則錯誤畫面將消失，而且會顯示上一個畫面。

-  畫面上顯示字母按鈕時，表示紙張仍在指示位置。請重複步驟 1 至 3 取出卡紙。

取出卡紙時的注意事項

- 小心地慢慢取出卡紙。請注意不要讓Mail maker有殘留的紙片。
- 從設備中取出卡紙時，在設備內沿輸出方向稍稍卷一次紙張，然後向您自身方向拉出紙張。



- 列印期間，紙張高速通過印表機。因此，如果在列印多頁紙期間發生卡紙，導致卡紙的紙張和其他紙張可能會留在傳輸通路上。取出第一張紙之後，利用內部轉盤取出卡紙時，將轉盤轉動 4 到 5 次，確認還有無其他紙張。

其他問題

問題	可能原因與應對措施
Mail maker完全沒有運作。	確認印表機和Mail maker的主電源已開啟。
	確認印表機和Mail maker的電源插頭已正確插入插座。
	確認電源線已牢牢連接到印表機和Mail maker。
	確認電源斷路器沒有跳開。
	關閉印表機和Mail maker的電源，然後再次開啟。請參閱“開啟/關閉電源”（第 22 頁）。 如果Mail maker沒有恢復，請聯繫您的經銷商（或經授權的維修代表）。
Mail maker的設定按鈕沒有顯示在印表機的觸控面板上。	確認Mail maker的主電源已開啟。
膠水沒有充分塗佈到郵件樣式上。	沒有足夠的水加到濕墊上。補充供水罐。
	郵件樣式紙張密封之後不要馬上觸摸它。如此可能會影響膠水固定，並造成密封剝落。
	確定郵件樣式紙張的設定方向正確。
膠水無法黏著（太弱）。	如果有橡膠、灰塵或墨水沾到再濕性膠水或壓力敏感膠水的表面區域，就會喪失黏著力。
	如果您將信封紙張存放在暴露於空氣或直接日照的位置，由於溫度、濕度、紫外線、氧、臭氧和其他因素，黏膠黏著力可能會下降。請用完收縮包裝的所有信封紙張，或者務必將其★面朝上存放在保存盒中，並且在一個月內使用完畢。
	如果超過過期日期，黏著劑的黏著力會劣化。請檢查製造日期，儘快使用膠水。
輸出的圖像不同。	確定郵件樣式紙張和密封物的設定方向正確。
	確認是否有設定將紙張旋轉180°。
傳輸速度慢。	郵件樣式紙張的“再濕性膠水”區域變濕，因為已浸泡的濕墊正在密封郵件樣式紙張。如果印表機內部的溫度低，“再濕性膠水”的黏著品質可能會劣化。您開始列印時，列印速度可能變慢以確保印表機內部的溫度足夠、有充足的時間以塗佈壓力敏感膠水，以及膠水有適當的黏著力。印表機內部到達設定的溫度，而且您已經切換任務時，印表機就會恢復為正常的列印速度。



有關列印條件或印表機的問題，請參閱印表機的指示指南。



規格

■ Wrapping Envelope Finisher (E) 的規格

基本功能與郵件建立列印功能

型號	Wrapping Envelope Finisher (E)	
類型	直線密封郵件建立列印系統	
成品類型	密封的郵件建立列印	
郵件樣式的專屬紙張	Wrapping Envelope Form A: 233 mm × 296 mm 約105 g/m ²	Wrapping Envelope Form B: 233 mm × 391 mm 約105 g/m ²
密封物紙張	紙張大小	A4 (210 × 297 mm), B5 (182 × 257 mm)
	紙張類型和重量	標準紙盤 普通紙、再生紙 46 g/m ² 至120 g/m ² 紙張
可列印區域	進紙盤	普通紙、再生紙 52 g/m ² 至104 g/m ² 紙張
	郵件樣式的專屬紙張	RISO製作的Wrapping Envelope Form A 最大：212 mm × 217 mm RISO製作的Wrapping Envelope Form B 最大：212 mm × 311 mm
進紙方式/紙盤容量	密封物的保證列印區域	標準：3 mm余白寬度 最大：1 mm余白寬度
	標準紙盤	郵件樣式的專屬紙張*1：高度最高110 mm 密封物的專屬紙張：高度最高110 mm
	進紙盤	郵件樣式的專屬紙張*1：高度最高50 mm（3個紙盤） 密封物的專屬紙張：高度最高50 mm（3個紙盤）
大容量進紙組件（選購）	郵件樣式的專屬紙張*1：高度最高440 mm 密封物的專屬紙張：高度最高440 mm	
郵件出紙部分的最大裝載	高度最高310 mm（約110封郵件：噴墨紙（85 g/m ² ）/1張內3疊密封物）	
密封物紙張數量	46至59 g/m ²	6張或以下
	60至80 g/m ²	5張或以下
	81至100 g/m ²	4張或以下
	101至120 g/m ²	3張或以下
黏著方法	郵件短邊緣部份	對壓力敏感黏著劑塗佈區域採用加壓黏著方法。
	郵件長邊緣部份	對再濕性黏著劑塗佈區域採用濕塗佈黏著方法。
再濕性黏著劑	補充方法	從供水罐（可取下）補充
	供水罐容量	400 ml
	印表機內的供水罐容量	480 ml
完成產品郵件大小	Wrapping Envelope Form A：233 mm × 110 mm Wrapping Envelope Form B：233 mm × 158 mm	
處理速度*2	37封郵件/分鐘，A4單面列印	

電源	AC 100-240 V、3.0-1.5 A、50-60 Hz
功耗	最大250 W 就緒：40 W或更少 待機：0.5 W或更少
工作噪聲 ^{*3}	68 dB或更少
操作環境	溫度：15°C 至30°C 濕度：40%至70% RH（無冷凝）
重量	約161 kg
安全	符合IEC60950-1，室內，污染等級2*，海拔2000m或以下 * 由于空氣中的粉塵等造成的使用環境的污染等級。等級“2”是相對與普通室內環境。
尺寸（W × D × H）	Mail maker：990 mm × 710 mm × 940 mm 連接印表機時：2,205 mm × 715 mm × 1,030 mm

*1 使用Wrapping Envelope Form A時（約105 g/m²）

*2 若為ComColor 9150：插入一張紙進行A4單面列印時

*3 連接印表機並密封具有一張密封物的郵件樣式紙張時

■ Wrapping Envelope Finisher (U) 的規格

基本功能與郵件建立列印功能

型號		Wrapping Envelope Finisher (U)	
類型		直線密封郵件建立列印系統	
成品類型		密封的郵件建立列印	
郵件樣式的專屬紙張		Wrapping Envelope Form C: 243 mm × 296 mm 約105 g/m ²	
密封物紙張	紙張大小	Legal、Letter	
	紙張類型和重量	標準紙盤	普通紙、再生紙 46 g/m ² 至120 g/m ² 紙張
		進紙盤	普通紙、再生紙 52 g/m ² 至104 g/m ² 紙張
可列印區域		郵件樣式的專屬紙張	RISO製作的Wrapping Envelope Form C 最大：222 mm × 217 mm
		密封物的保證列印區域	標準：3 mm余白寬度 最大：1 mm余白寬度
進紙方式/紙盤 容量	標準紙盤	郵件樣式的專屬紙張*1：高度最高110 mm 密封物的專屬紙張：高度最高110 mm	
	進紙盤	郵件樣式的專屬紙張*1：高度最高50 mm（3個紙盤） 密封物的專屬紙張：高度最高50 mm（3個紙盤）	
	大容量進紙組件 （選購）	郵件樣式的專屬紙張*1：高度最高440 mm 密封物的專屬紙張：高度最高440 mm	
郵件出紙部分的最大裝載		高度最高310 mm（約110封郵件：噴墨紙（85 g/m ² ）/1張內3疊密封物）	
密封物紙張數量	（大小是Letter時）	46 g/m ² 至59 g/m ²	6張或以下
		60 g/m ² 至80 g/m ²	5張或以下
		81 g/m ² 至100 g/m ²	4張或以下
		101 g/m ² 至120 g/m ²	3張或以下
	（大小是Legal時）	46 g/m ² 至59 g/m ²	4張或以下
		60 g/m ² 至80 g/m ²	3張或以下
		81 g/m ² 至100 g/m ²	2張或以下
		101 g/m ² 至120 g/m ²	1張
黏著方法		郵件短邊緣部份	對壓力敏感黏著劑塗佈區域採用加壓黏著方法。
		郵件長邊緣部份	對再濕性黏著劑塗佈區域採用濕塗佈黏著方法。
再濕性黏著劑		補充方法	從供水罐（可取下）補充
		供水罐容量	400 ml
		印表機內的供水罐容量	480 ml
完成產品郵件大小		243 mm × 110 mm	
處理速度*2		37封郵件/分鐘，Letter單面列印	
電源		AC 100-240 V、3.0-1.5 A、50-60 Hz	

功耗	最大250 W 就緒：40 W或更少 待機：0.5 W或更少
工作噪聲 ^{*3}	68 dB或更少
操作環境	溫度：15°C 至30°C 濕度：40%至70% RH（無冷凝）
重量	約161 kg
安全	符合IEC60950-1，室內，污染等級2*，海拔2000m或以下 * 由于空氣中的粉塵等造成的使用環境的污染等級。等級“2”是相對與普通室內環境。
尺寸（W × D × H）	Mail maker：990 mm × 710 mm × 940 mm
	連接印表機時：2,205 mm × 715 mm × 1,030 mm

*1 使用Wrapping Envelope Form C時（約105 g/m²）

*2 若為ComColor 9150：插入一張紙進行Letter單面列印時

*3 連接印表機並密封具有一張密封物的郵件樣式紙張時

耗材

建議您使用RISO KAGAKU CORPORATION製造的耗材。
耗材規格和類型如有變更，恕不另行通知。
如需價格資訊，請聯繫您的經銷商（或經授權的維修代表）。

耗材品項

品項	大小	內容	特性
Wrapping Envelope Form A	233 mm × 296 mm	250張 × 4套	您可用 3 疊方式密封 A4 或 B5密封物。
Wrapping Envelope Form B	233 mm × 391 mm		您可用 2 疊方式密封 A4 密封物。
Wrapping Envelope Form C	243 mm × 296 mm		您可用內3疊方式密封Letter密封物，或用 4 疊方式密封 Legal密封物。

索引

數字

1 件任務	18
★ 標誌	16
● 標誌	16

C

ComColorExpress	15, 1-11, 1-13
-----------------------	----------------

I

IP 位址	1-5, 1-12
-------------	-----------

R

RISO Console	22, 27, 1-5, 1-9, 1-12
--------------------	------------------------

S

STOP 鍵	1-6, 1-8, 2-5
--------------	---------------

W

Wrapping Envelope Finisher	2, 3-2, 3-4
Wrapping Envelope Form	2, 3-2, 3-4, 3-6

三畫

大容量進紙組件	10, 11, 12, 23, 1-2, 1-3
已完成任務	1-6

四畫

水量不足	2-3
------------	-----

五畫

主電源開關	14, 22
出紙盤	14
功能	1-6, 1-7, 1-8
可列印區域	30

六畫

任務列表	1-5, 1-6
任意	1-3
再濕性膠水	16, 30
列印密度	1-6, 1-7
列印對話方塊	28, 1-11, 1-12
印表機驅動程式畫面	28, 1-2, 1-11
自由輸出	27

七畫

防窺圖案	16
------------	----

八畫

亞光塗層	1-3
供水罐	14, 27, 2-2
取消	1-6, 1-8, 2-5
底板	14, 26
明信片 - 噴墨	1-3
矽塗佈	16
長邊緣	1-3

九畫

封	15, 17
封面	14, 2-2

十畫

原始資料結構	18
高品質	1-3

十一畫

副電源鍵	22
堆疊輸出	26
密封	1-3, 2-6
密封物	17
密封物的 180 度旋轉	1-3
密封物的大小	1-3
密封物的紙張類型	1-3
密封物的雙面設定	1-3
密封物進紙盤	1-3, 1-6, 2-7
密封頁數上限設定	11, 1-7
掃描儀	10
移位裝訂托盤	10
第 1 封樣本列印	1-4
設定	1-6, 1-7

十二畫

短邊緣	1-3
進紙盤	23
進紙導板杆	24
進紙壓力調節杆	25
郵件出紙部分	14, 26
郵件出紙導板 (末端)	14, 26
郵件出紙導板 (側面)	14, 26
郵件建立列印	28, 1-2, 1-12, 1-13
郵件建立列印任務	1-5
郵件建立應用程式	28, 29, 1-11
郵件樣式用進紙盤	1-2, 1-6
郵件樣式紙張	11, 16, 17, 23, 1-2

3 附錄

郵件樣式紙張確認顯示	28, 1-9, 1-10
郵件樣式填充方法	16

十三畫

詳細資訊	1-6, 1-7
預覽	1-7

十四畫

圖像位置	1-6, 1-7
監控畫面	1-5, 1-9
管理設定	28, 1-9

十五畫

噴墨紙	1-3
樣本確認列印	1-6, 1-8
標準紙盤	23, 24

十六畫

擋塊	23, 24
整理器 / 基本設備	21, 28
整理選項卡	28, 1-2
選購件	1-11

十七畫

壓力敏感膠水	16, 2-2, 2-10
檔案夾任務	1-6, 1-7
濕墊	27, 2-3, 2-10
環境選項卡	21

十八畫

鎖定杆	23
雙面列印（郵件樣式紙張）	1-3

二十畫

繼續	1-6, 1-8, 2-5
----------	---------------

二十三畫

變更設定	1-6, 1-7
------------	----------

歐盟會員國的注意事項

RISO、環境和廢電子電機設備指令「WEEE指令」

何謂 WEEE 指令？

WEEE指令的目的是減少廢棄物，確保在電子電機設備的可用壽命結束時回收。



回收筒符號的意義為何？

回收筒符號表示本產品必須與一般廢棄物分開處理。
關於丟棄的資訊，請與RISO服務代理商聯繫。

實心條符號的意義為何？

回收筒下方的實心條表示本產品是在2005年8月13日以後上市。

如果需要關於 WEEE 指令的詳細資訊，應該與誰聯繫？

關於詳細資訊，請與RISO服務代理商聯繫。

