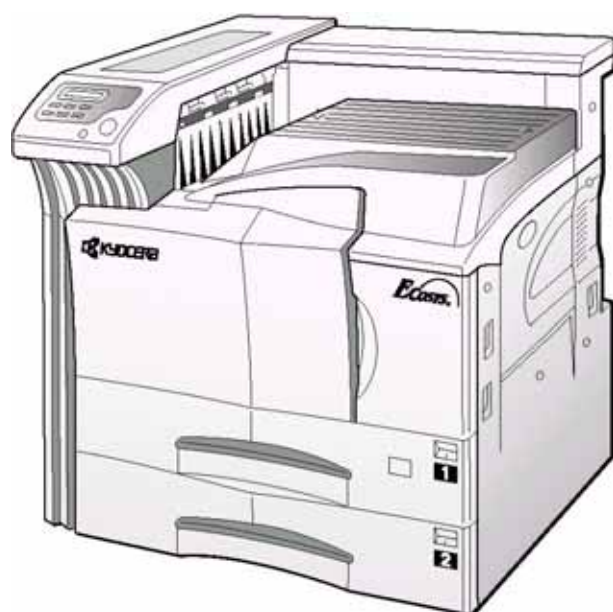





FS-9120DN 雷射印表機
FS-9520DN 雷射印表機
(中文使用手冊)


Ecosys[®]



使用印表機前，請先詳閱本操作手冊，並請將本手冊安置於印表機附近，以供隨時參考之用。


本手冊章節內以及印表機上所標記的安全警告符號，主要在保護使用者、其他人員以及周遭的物品，並確保印表機能正確且安全的使用。各符號及其代表意義如下：


 **警告：**若輕忽或未遵循所述安全要點，即可能造成人員受傷，甚至導致死亡。


 **注意：**若輕忽或未遵循所述安全要點，即可能導致人員受傷，或造成設備損壞。

符號


△ 符號用於指示相關章節內包含有安全警告。特定的安全要點則標示於符號內。


[一般警告]

[電擊危險警告]


[高溫警告]


⊘ 符號用於指示相關章節內包含有禁止某些操作的資訊。特定的禁止要點則標示於符號內。


[禁止操作警告]

[禁止拆解]

● 符號用於指示相關章節內包含有某些必要操作的資訊。特定的必要操作要點則標示於符號內。

[必要操作警示]

[將插頭自插座中拔下]

[印表機接至電源插座時，務必接上接地線]

若本手冊中有關安全警告部份無法判讀，或本手冊已遺失，請洽本公司服務代表。（需酌收服務費）

注意

若因安裝不正確而造成損壞，本公司恕不負責。

軟體注意事項

運用於此印表機的軟體必須能夠支援印表機的模擬模式。印表機出廠時已設定為模擬 PCL。模擬模式可依第 3 章所述程序進行變更。

注意事項

本手冊內資訊若有變更，恕不另行通知。新版手冊內或許會新增插入頁。

目前印行之手冊內若有技術性的不準確或印刷有誤，請貴用戶見諒。

若貴用戶於依手冊內所述程序操作時發生意外，本公司恕不負責。印表機韌體（唯讀記憶體內容）若有瑕疵，本公司恕不負責。

本手冊、任何隨本雷射式印表機一併銷售或與銷售有關且具有版權的物件，均受版權保護。保留所有權利。未獲 Kyocera Corporation 書面授權，不得以任何方式複製或再製本手冊的全部或部份內容。任何源自於本手冊全部或部份內容的複製品，其具有版權的內容亦受相同版權保護。

有關商標部份

PRESCRIBE 是 Kyocera Corporation 的註冊商標。KPD L 及 KIR (Kyocera Image Refinement) 是 Kyocera Corporation 的商標。

Diablo 630 是 Xerox Corporation 的產品。IBM Proprinter X24E 是 International Business Machines Corporation 的產品。Epson LQ-850 是 Seiko Epson Corporation 的產品。

Hewlett-Packard、PCL 及 P JL 是 Hewlett-Packard Company 的註冊商標。Centronics 是 Centronics Data Computer Inc. 的廠商名稱。PostScript 是 Adobe Systems Incorporated 的註冊商標。Macintosh 是 Apple computer, Inc. 的註冊商標。Microsoft、Windows 及 Windows NT 是 Microsoft Corporation 的註冊商標。PowerPC 是 International Business Machines Corporation 的商標。CompactFlash 是 SanDisk Corporation 的商標。ENERGY STAR 是一 U.S. 的註冊商標。其他各廠牌及各商品名稱分別是其所有人的註冊商標或商標。

這部 Kyocera Mita 頁印式印表機使用 PeerlessPrintXL 提供 HP LaserJet 相容的 PCL 6 語言模擬。PeerlessPrintXL 是一商標，屬 The Peerless Group 所有，The Peerless Group 位於 Redondo Beach, CA 90278, U.S.A.。

本產品乃運用 Tornado™ Real Time 作業系統及 Wind River Systems 工具所發展。

AGFA 這部印表機內包含有 Agfa Corporation 的 UFST™ 及 MicroType®。

IBM 程式授權協議書

貴用戶所購買之印表機內包含有一項或多項軟體程式（以下稱「程式」），此類程式屬國際商務機器公司（以下稱「IBM」）所有。本文件中已定義出 IBM 授權貴用戶使用相關軟體之各項條款。若貴用戶不用意各條款所述內容，可於購買產品後 14 日內退貨並全額退款。若未於 14 日內退貨，即視貴用戶已同意各條款所述內容。

各項程式為授權使用而非出售。IBM，或適用的 IBM 各國所屬機構，僅授權貴用戶於獲得各項程式之所在國家使用。貴用戶之權限不得逾越此授權協議書所賦予之權限。

「程式」一詞係指原始及全部、部份之程式，包括業經修改或植入其他程式之部份。IBM 保留此類程式之所有權。IBM 擁有或已取得擁有人授權擁有此類程式之版權。

1. 授權書

於此授權書下，貴用戶僅能搭配使用於安裝本程式之產品上，轉讓產品時亦應須程式一併轉讓其他用戶。

貴用戶轉讓程式時，必須一併轉讓此授權協議書及其他文件予其他用戶。貴用戶之授權使用即告終止。其他用戶於首次使用程式時，即代表已同意各條款所述內容。

貴用戶不可：

- 1) 於授權範圍之外使用、複製、修改、移植或轉讓程式；
- 2) 逆向組譯或逆編譯程式；或
- 3) 再授權、出租、貸借或讓渡程式。

2. 有限保固

程式本身以「現有條件」供貴用戶使用。

程式本身並無任何明言或暗示之保固（或條款），包括但不限於有關暢貨性及特定用途適用性之暗示性保固。

某些地區之司法管轄機關不允許排外之暗示性保固，因之貴用戶或許無法適用於上述之排外條款。

3. 賠償限制

於此授權書範圍內，IBM 之所有應負之責任如下：

- 1) 與本授權書任何方面、任何形式之任何求償（包括基本損害），IBM 應負之責任僅限於實際損害，且限金額超過：
 - a) 相當於美金\$25,000 以上貴用戶所在地幣值；或
 - b) IBM 程式之一般授權費用

此項限制並不適用於人身傷害之求償，亦不適用於屬 IBM 法定責任內之個人財產實際損害。

即使 IBM 或其授權之供應商已告知可能造成之各項損害，對於任何盈收損失、儲值損失、或任何意外損失、經濟方面之後續損失等，IBM 並不擔負任何責任。第三方對貴用戶之損害求償，IBM 並不擔負任何責任。本賠償限制亦適用於提供程式予 IBM 之發展商。IBM 與發展商之賠償限制並不具累增之特性。此處所言之發展商是屬獲益方。某些地區之司法管轄機關不允許此類之限制或排外條款，因而可能無法適用於貴用戶。

4. 一般事項

貴用戶可隨時終止授權協議。IBM 亦可於貴用戶違反協議條款時終止此授權協議。無論終止授權協議之方式為何，貴用戶均須銷毀所有程式。貴用戶必須擔負由此授權協議所衍生之任何稅金，包括個人財產稅。終止授權協議之筆因發生兩年後，雙方均不得以任何形式提出任何訴訟。若貴用戶於美國地區獲取此程式，則此授權協議之準據法為紐約州法。若貴用戶於加拿大地區獲取此程式，則此授權協議之準據法為安大略省法。除此之外，是以貴用戶獲取此程式之所在國家之相關法律為其準據法。

字型商標確認

本印表機內所有常駐字型均獲 Agfa Corporation 授權使用。

Helvetica、Palatino 及 Times 是 Linotype-Hell AG 的註冊商標。

ITC Avant Garde Gothic、ITC Bookman、ITC ZapfChancery 及 ITC Zapf Dingbats 是 International Typeface Corporation 的註冊商標。

Agfa Japan 授權協議書

1. 「軟體」一詞係指以數位方式編碼、可由機器讀取、以特殊格式編碼之可縮放輪廓資料，UFST Software 所指者亦同。
2. 貴用戶同意接受此一非排外性授權協議，利用此軟體產生及顯示字母、數字、字元及符號之比例、樣式及版本（即指「字型」），僅於貴用戶回函至 Agfa Japan 所書明之地點供業務及個人使用。於此授權協議之下，貴用戶可於三部印表機上使用上述之字型。若貴用戶需於三部以上印表機使用上述之字型，即必須獲取 Agfa Japan 之多用戶授權協議書。Agfa Japan 保留軟體及字型之所有權利、擁有權及獲益，除本協議書內明言之軟體使用授權之條款外，並未授予貴用戶其他權利。
3. 為保護 Agfa Japan 之財產權，貴用戶同意嚴格保密有關字型之軟體及其他財產資訊，並為取得、使用此軟體及字型建立合理之程序規定。

4. 貴用戶同意除製作一份備份外，不再複製或拷貝軟體或字型。貴用戶同意備份檔案亦包含與原始檔案相同之財產公告訊息。
5. 本授權協議若非已終止，其有效期限應延續至軟體及字型最終使用之時。若貴用戶未遵循協議內所述之各項條款，Agfa Japan 可終止本授權協議，且於 Agfa Japan 發出通知後三十（30）日內不得恢復。本授權協議書有效期限過後或終止後，貴用戶應將所有軟體、字型及文件歸還 Agfa Japan 或依要求予以銷燬。
6. 貴用戶同意不對軟體進行修改、變更、反組譯、解密、逆向工程或反編譯等工作。
7. 交貨後，Agfa Japan 提供九十（90）日保固，保證軟體可依 Agfa Japan 書面規範所述正常運作、磁碟片本身無任何材質或工藝之瑕疵。Agfa Japan 並不保證軟體內無任何瑕疵、錯誤或輕忽。
雙方同意所有其他保證，無論明示或暗示，包括有關暢貨性及特定用途適用性之保固，均不列入保固範圍之內。
8. 有關軟體及字型方面貴用戶之排外補救及 Agfa Japan 之唯一責任為維修或更換損壞零件，且需回送至 Agfa Japan 處。
若因濫用或誤用軟體及字型而造成獲益損失、資料損失、任何其他意外或後續損害或任何損壞，Agfa Japan 恕不擔負任何責任。
9. 美國紐約州法為此協議之準據法。
10. 未獲 Agfa Japan 書面同意前，貴用戶不得逕行再授權、出售、租賃或轉讓軟體及/或字型。
11. 政府單位之使用、複製或揭露應遵循技術資料及電腦軟體權 FAR 252-227-7013 之(b)(3)(ii)或(c)(1)(ii)所述適用條款之限制。進一步之使用、複製或揭露，則應遵循 FAR 52.227-19 (c)(2)內適用之軟體限制條款執行。
12. 請貴用戶詳閱、瞭解本授權協議書，並同意遵守相關之條款。雙方無須遵循本授權協議書以外之其他說明及陳述。未獲雙方授權代表簽署前，任何變更均屬無效。開啟此磁碟片包裝之同時，即代表貴用戶已同意本協議書內所述之各項條款。

目錄

目錄	iv
----------	----

介紹	vi
----------	----

1 更多資訊	vi
2 操作手冊導覽	vi

重要！優先閱讀	vii
---------------	-----

第 1 章 各零件名稱	1-1
-------------------	-----

第 2 章 使用紙張	2-1
------------------	-----

1 一般說明	2-1
1.1 可用紙張	2-1
1.2 紙張規格	2-1
1.3 選擇正確紙張	2-2
2 特殊紙張	2-4
2.1 投影片（投影機用膠片）	2-4
2.2 自黏標籤紙	2-4
3 紙張類型	2-5
4 紙張載入方式	2-6
4.1 載入紙張至送紙匣	2-6
4.2 載入紙張至手動送紙槽（MP Tray）	2-7
4.3 放置信封	2-8

第 3 章 使用操作面板	3-1
--------------------	-----

1 認識操作面板	3-1
1.1 操作指示燈	3-2
1.2 訊息顯示器	3-2
1.3 介面指示燈	3-2
1.4 紙張尺寸指示燈	3-3
1.5 紙張類型指示燈	3-3
1.6 按鍵	3-4
2 使用操作面板	3-5
2.1 功能表選擇系統	3-5
2.2 使用功能表選擇系統	3-11
2.2.1 列印功能表圖	3-11
2.2.2 列印狀態頁	3-11
2.2.3 e-MPS	3-12
2.2.4 變更介面參數	3-19
2.2.5 變更模擬模式	3-22
2.2.6 設定預設字型	3-24
2.2.7 使用頁面設定功能表	3-27
2.2.8 設定列印品質	3-31
2.2.9 操作選購的硬碟	3-32
2.2.10 操作 RAM 磁碟	3-35

2.2.11 操作記憶卡	3-37
2.2.12 紙張處理	3-41
2.2.13 其他模式	3-48

第 4 章 疑難排解	4-1
------------------	-----

1 一般說明	4-1
2 列印品質問題	4-2
3 指示燈及訊息	4-4
3.1 指示燈	4-4
3.2 保養訊息	4-4
3.3 錯誤訊息	4-6
4 處理夾紙狀況	4-8
4.1 送紙匣夾紙	4-9
4.2 手動送紙槽夾紙	4-9
4.3 手動送紙槽送紙路徑夾紙	4-9
4.4 左側外蓋 1 夾紙	4-11
4.5 左側外蓋 2 夾紙	4-12
4.6 選購下層送紙設備夾紙	4-12

第 5 章 保養	5-1
----------------	-----

1 碳粉匣更換	5-1
1.1 碳粉匣更換間隔時間	5-1
1.2 補充碳粉	5-1

第 6 章 字型	6-1
----------------	-----

附錄 A 選購設備	A-1
-----------------	-----

1 可用選購設備	A-1
2 安裝選購設備	A-3
2.1 PF-70/75 下方進紙匣	A-3
2.2 DF-71/73/75 完稿設備	A-3
2.3 網路介面	A-3
2.4 硬碟	A-4
2.5 記憶卡	A-4
3 拆卸主線路板	A-5
3.1 處理主線路板及 DIMM 注意事項	A-5
3.2 拆卸印表機主線路板	A-5
4 安裝 DIMM 記憶體模組	A-6
4.1 拆卸 DIMM 記憶體模組	A-6
4.2 測試擴充記憶體	A-6

附錄 B 主電腦介面	B-1
1 並列介面	B-1
1.1 並列介面通訊模式	B-1
1.2 介面信號	B-1
2 USB 介面	B-2
2.1 規格	B-2
2.2 介面信號	B-2
3 序列介面 (選購)	B-3
3.1 RS-232C 介面	B-3
4 RS-232C 通訊協定	B-3
4.1 PRESCRIBE FRPO D0 指令	B-4
5 連接 RS-232C 連接線	B-4
5.1 取得適用之 RS-232C 連接線	B-4
5.2 連接印表機至電腦	B-4
5.3 設定 RS-232C 參數	B-5
附錄 C 規格	C-1

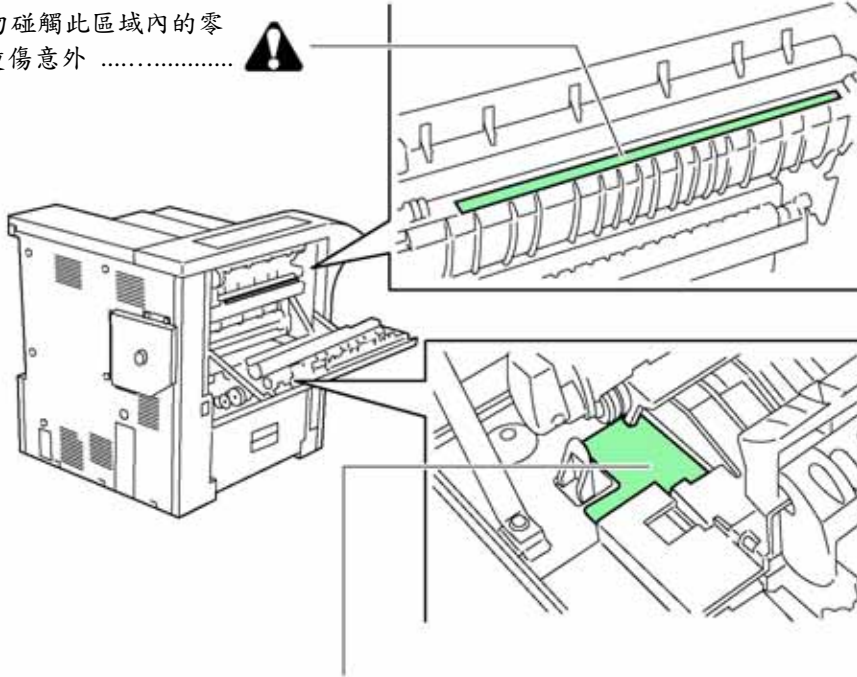
重要！優先閱讀

⚠ 注意標籤

為安全起見，印表機的下列位置上已張貼各項注意標籤。移除夾紙及更換碳粉匣時**請格外小心**，以免發生電擊或火警意外。

標籤 2

內部高溫。請勿碰觸此區域內的零件，以免發生燙傷意外



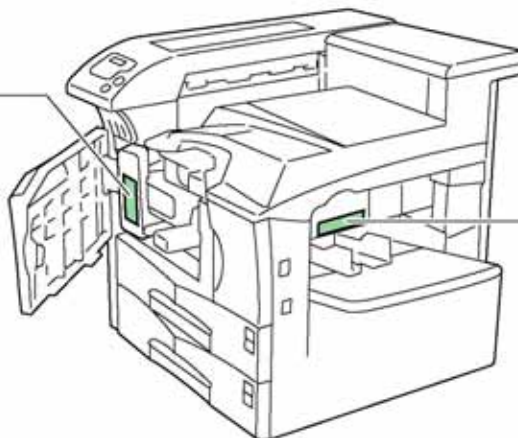
標籤 1

內部高電壓。絕不可碰觸此區域內的零件，以免發生電擊意外



標籤 3

請勿焚燒碳粉匣及碳粉回收盒。危險火星可能造成燒傷意外



標籤 4

內部配備有會移動的零組件。具有造成人員受傷的潛在危險。請勿接觸會移動的零組件.....

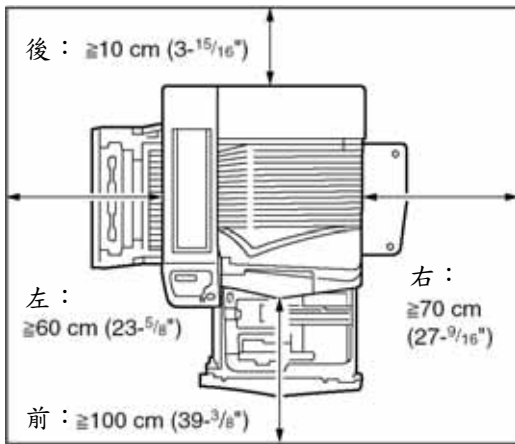


⚠ 安裝注意事項

■ 環境

⚠ 注意

- 避免將印表機放置於不穩定的場所或不平的表面上。否則可能使印表機傾斜或翻覆，容易造成人員受傷或印表機損壞。.....
- 避免將印表機放置於潮濕或多塵土之處。若塵土附著於電源插頭處，請立即予以清潔，以免產生失火或電擊的危險。.....
- 避免將印表機放置於散熱器、加熱器或其他熱源、易燃性物質附近，以免產生失火的危險。...
- 為保持印表機冷卻效果並方便更換零件及保養工作，請依下圖保留適當空間，尤其是左側外蓋附近，以確保散熱空氣的流通。.....



- 決定印表機放置位置後，務必使用腳輪制止器固定住印表機，以避免印表機移動及/或翻覆造成人員受傷。.....



其他注意事項

- 不良的環境條件會影響印表機的安全運作及性能。請將印表機安置於具有空調的室內（建議室溫：20°C 左右，濕度：65% RH 左右），且於選擇印表機安置處時，避免以下位置。
- 避免安置於窗戶附近或陽光直射處。
- 避免安置於易震動處。
- 避免安置於溫度波動幅度過大之處。
- 避免安置於直接接觸熱空氣或冷空氣之處。
- 避免安置於通風不良處。

■ 印表機電源供應/接地

⚠ 警告

- 請勿使用指定電壓以外的供應電源。避免在同一插座上接用多項電氣用品，以免產生失火或電擊的危險。.....
- 請將插頭穩穩的插入電源插座內。若使其他金屬物接觸插頭的接腳，則可能產生失火或電擊的危險。.....
- 務必安裝印表機與電源插座之間的接地線，可避免電力短路時產生失火或電擊的危險。若無法安裝接地線，請洽詢您的維修人員。.....



其他注意事項

- 請使用距離印表機最近的電源插座。

■ 塑膠袋的處理

⚠ 警告

- 請將印表機所使用的塑膠袋保存於孩童無法取得之處。以免塑膠製品纏繞口鼻而造或窒息。.....



⚠ 使用注意事項

■ 印表機使用注意事項

⚠ 警告

- 請勿將金屬物或盛水容器（如花瓶、花盆、水杯等）放置於印表機上或附近，否則落入印表機內容易產生失火或電擊的危險。.....
- 請勿拆下印表機的任何外蓋，以免因觸及內部高電壓零件而產生電擊的危險。.....
- 請勿損壞、破壞或嘗試修復電源線。請勿重壓、拉扯、不必要的彎曲電源線或造成電源線的任何損壞。

上述情形之下，容易產生失火或電擊的危險。...

- 切勿嘗試修復、拆解印表機或其零件，否則容易產生失火或電擊的危險並損壞雷射部份。若雷射光束外洩，則容易產生使人失明的危險。.....
- 若印表機有逐漸過熱，甚至冒煙、發出異味或出現任何異常的情形，表示可能有失火或電擊的危險。此時請立即關閉電源開關，拔出插頭並通知維修人員。.....
- 若有任何具有傷害性的物品（迴紋針、水、其他液體等等）不慎落入印表機內，請立即關閉電源開關，拔出插頭以避免產生失火或電擊的危險，再通知維修人員。.....
- 請勿以潮濕的雙手拔下或插上插頭，以避免產生電擊的危險。.....
- 內部零件需保養或維修時，請交由專業維修人員執行。.....

⚠ 注意

- 拔出插頭時，切不可拉扯電線部份，否則容易造成內部導線斷裂並產生失火或電擊的危險。（由插座中拔出插頭時，務必抓住插頭部份）.....
- 移動印表機時，務必先將電源插頭拔下。若電源線損壞，容易產生失火或電擊的危險。.....
- 若短時間內不需使用印表機（例如：隔夜），請關閉電源開關。

若計畫長時間不使用印表機時（如假日等），為確保印表機不使用期間的安全，請將電源插頭拔下。.....

- 抬起或移動印表機時，請先將印表機兩側的4支把手拉出，務必由至少4個人分別握住4支把手進行搬運的工作。.....








- 為安全起見，進行清潔工作時，務必先將電源插頭拔下。.....
- 若印表機內積存過多灰塵，則容易產生機器故障或其他的危險。建議您洽詢專業維修人員有關內部零件的清潔工作。若能於高濕度季節來臨前完成內部零件的清潔工作，最能有效避免不必要的危險。有關印表機內部零件清潔工作的費用，請洽詢專業維修人員。.....

其他注意事項

- 請勿將重物擺置於印表機之上，以免損壞印表機。
- 列印期間請勿開啟前方外蓋、關閉電源開關或拔下電源插頭。
- 列印期間確實會釋放出部份臭氣，但臭氣量並不會影響人體健康。但是，若印表機擺設的位置通風不良或連續大量列印時，會產生令人不悅的氣味。為保持良好的列印環境，建議保持良好的通風。
- 請勿觸摸帶電零件，例如接頭或印刷電路板，以免電子線路因靜電而損壞。
- 請勿嘗試以本手冊內未說明的方式操作印表機。
- 注意：以本手冊內未說明的控制方式或程序操作印表機時，容易產生危險。
- 若計畫長時間不使用印表機時，請將印表機內的紙張先移出，並置入原有包裝內封存。

■處理碳粉注意事項

▲注意

- 請勿焚燒碳粉匣及碳粉回收盒。危險火星可能造成燒傷意外。..... 
- 切勿開啟碳粉匣或碳粉回收盒。..... 
- 確定勿吸入碳粉，雙手沾有碳粉時不可揉眼睛或接觸唇口。不可使碳粉沾黏於皮膚上。..... 
- 拋棄碳粉匣及碳粉回收盒前，請先洽詢經銷商。拋棄碳粉或碳粉匣時，應依地方法規實施。..... 
- 請將碳粉匣及碳粉回收盒保存於孩童無法取得之處。..... 

第 1 章 各零件名稱

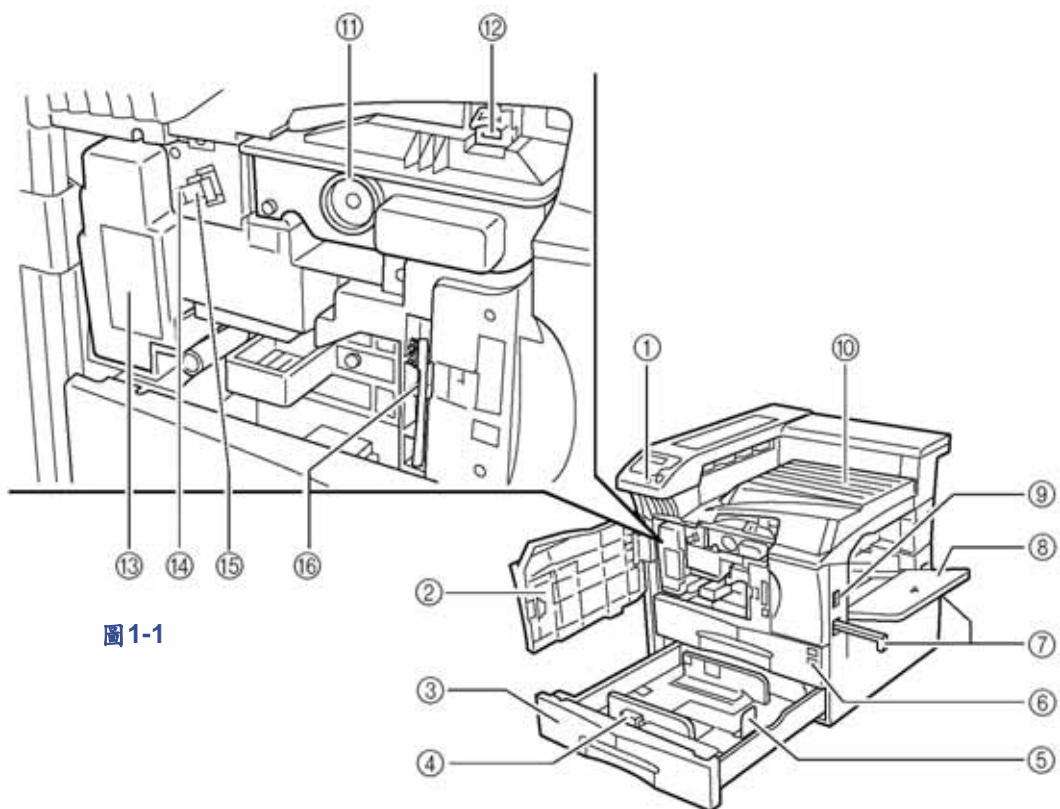


圖 1-1

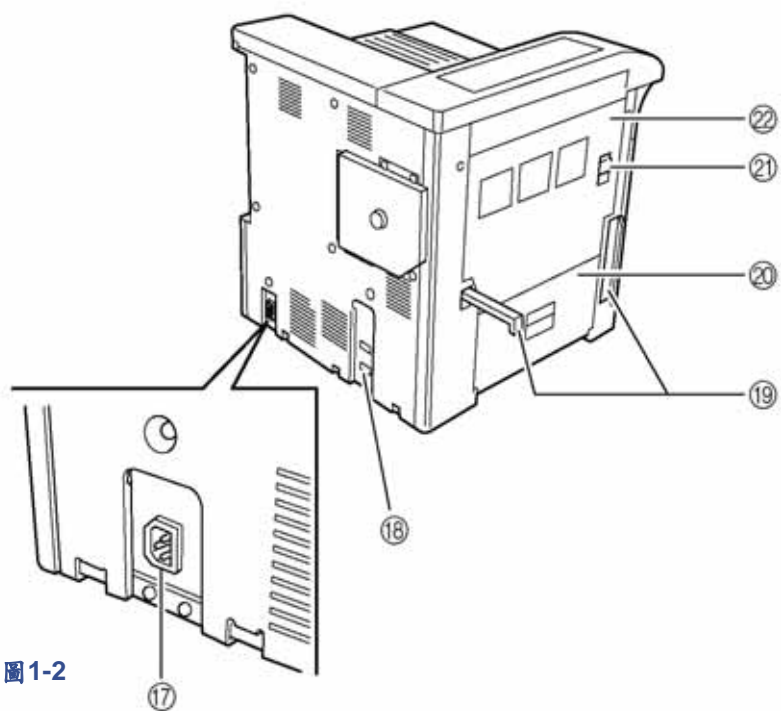


圖 1-2

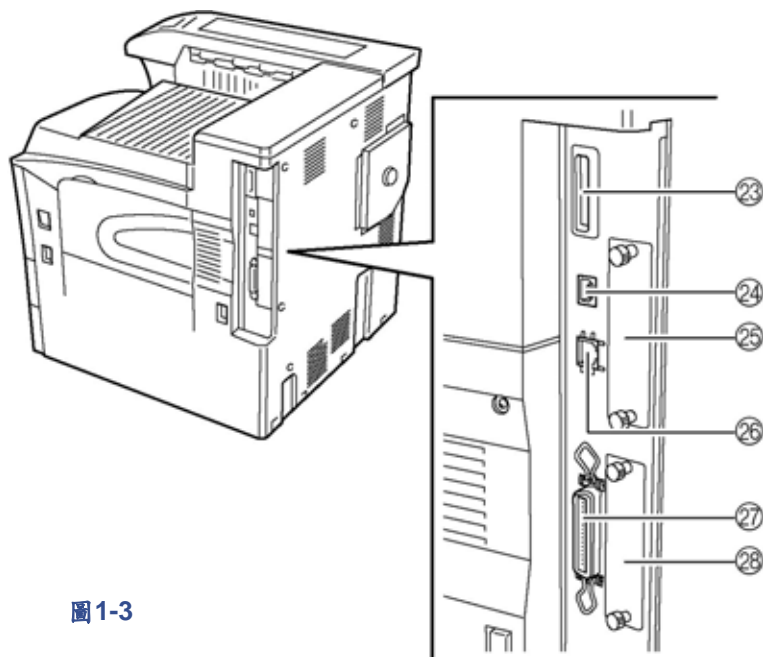


圖1-3

- ① **操作面板**
包含操作印表機所使用的各按鍵及指示燈。
- ② **前方蓋板**
開啟後可更換碳粉匣或碳粉回收盒。
- ③ **送紙匣 2**
第二層送紙匣，可容納約 500 張標準紙張。
- ④ **紙張導板**
用以調整送紙匣內的紙張長度。
- ⑤ **紙張檔板**
用以保持送紙桿位置，並依紙張寬度調整送紙匣內紙張導板。
- ⑥ **送紙匣 1**
第一層送紙匣，可容納約 500 張標準紙張。
- ⑦ **搬運把手**
抬起或搬運印表機時，至少需要 4 個人。
- ⑧ **手動送紙槽**
列印小尺寸紙張或特殊紙張時，紙張的放置處。
- ⑨ **主開關**
開始列印前將電源開啟 (I)。
- ⑩ **出紙槽**
列印完成的紙張放置處。
- ⑪ **碳粉匣**
- ⑫ **碳粉匣釋放桿**
更換碳粉匣時使用。
- ⑬ **碳粉回收盒**
收集廢碳粉之處。
- ⑭ **清潔棒**
更換碳粉匣後或列印影像出現碳粉雜點時，拉出並推回作為清潔之用。
- ⑮ **主高壓單元**
更換碳粉匣後，安裝極柵清潔器以清潔極網柵。
- ⑯ **清潔刷**
用以清潔印表機的內部零件。
- ⑰ **電源線接頭**
- ⑱ **選購設備接頭**
使用選購設備時，連接設備纜線至此接頭。
- ⑲ **搬運把手**
抬起或搬運印表機時，至少需要 4 個人。
- ⑳ **左側外蓋 2**
左側外蓋 2 內夾紙時開啟。
- ㉑ **鎖定桿**
開啟左側外蓋 1 時拉起。
- ㉒ **左側外蓋 1**
夾紙時開啟。
- ㉓ **記憶卡插槽**
- ㉔ **USB 纜線接頭**
採用 USB 介面列印時，將 USB 纜線連接至此。
- ㉕ **選購網路介面卡插槽 (OPT)**
用於安裝選購網路介面卡。
- ㉖ **網路纜線接頭**
採用網路列印時，將網路纜線連接至此。
- ㉗ **並列纜線接頭**
採用並列介面列印時，將並列纜線連接至此。
- ㉘ **選購硬碟插槽 (HDD)**
用於安裝選購的硬碟。

第 2 章 使用紙張

本章在說明：

- 一般說明
- 特殊紙張
- 紙張類型
- 如何載入紙張

1. 一般說明

本印表機在設計上是用於列印高品質影印機專用紙（是指用於一般乾式影印機的紙張），但也可使用符合下列規格不同類型的紙張。

備註

因使用不符規格的紙張所導致的問題，製造商恕不擔負任何責任。

選擇正確的紙張對印表機而言非常重要。使用錯誤的紙張之下，會造成夾紙、送紙故障、捲紙、列印品質不良、浪費紙張，嚴重時甚至有可能損壞印表機。以下的各項說明在使您能夠透過有效率、順暢的列印工作以及降低印表機損耗的方式，大幅提升您辦公室的生產力。

1.1 可用紙張

大部份的紙張均能適用於不同的事務機器。影印機專用的紙張通常也都可以用於本印表機上。

紙張通常可以分為三種等級：經濟型、標準型與特級型。各類等級之間的最大差異則在於通過印表機的平順度。平順度會受紙張的平滑程度、大小、濕度及裁切方式影響。使用的紙張等級越高，就越能夠降低夾紙及其他問題，也能反映在較高的列印品質之上。

來自不同供應商的紙張，對印表機性能表現也會有不同程度的影響。使用不正確的紙張之下，即使是高品質的印表機也無法產生高品質的列印輸出。使用會造成印表機問題的低價位紙張，就長期使用而言並非經濟之舉。

每一等級的紙張均可擁有不同的基重(basis weights)(後文將予定義)。傳統的標準基重是 16、20 及 28 磅(60~105 g/m²)。

1.2 紙張規格

下表是基本紙張規格的摘要資料。詳細資料請參閱後續說明。

項目	規格
基重	送紙匣：60~105 g/m ² (令重：16~28 lb/ream) 手動送紙槽：60~200 g/m ² (令重：16~53 lb/ream)
厚度	0.086~0.110 mm (3.4~4.3 mils)
尺寸精確度	±0.7 mm (±0.0276 吋)
紙角直角度	90° ±0.2°
濕度	4~6 %
紋路方向	長紋路
紙質含量	80 % 或以上

表 2-1

最小及最大紙張尺寸

最小及最大紙張尺寸如下。列印非標準紙張（如特殊裁切紙張）時，就必須使用手動送紙槽送紙。

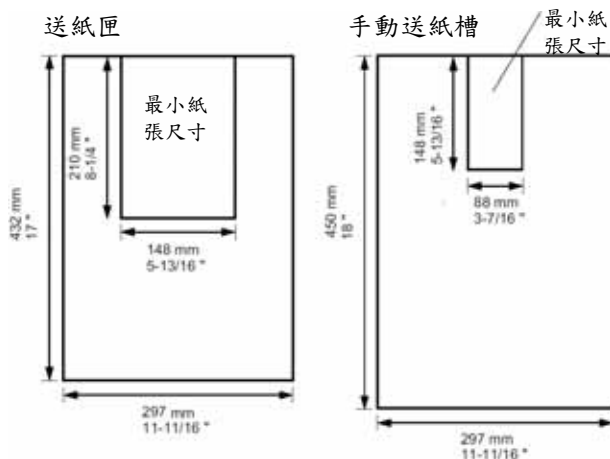


圖 2-1

第 2 章 使用紙張

1.3 選擇正確紙張

雷射列印是一項包括雷射光、靜電放電、碳粉及熱能的產製過程。此外，紙張在通過印表機時，也會經歷滑動、彎曲、扭轉等等的運動。高品質的列印用紙可以符合上述的種種需求，並承受所有的壓力，使印表機能夠持續輸出乾淨、清晰的列印品。

請牢記，並非所有的紙張都一樣。在選擇印表機所使用的紙張時，請考量下列各項因素：

紙張狀況

避免使用邊緣彎折、捲曲、髒污、破損、浮凸或帶有纖維絲、塵土或紙屑的紙張。

使用具有上述狀況的紙張可能導致列印品質不良、送紙不良以及夾紙等情形，並縮短印表機使用壽命。特別應避免使用具有特別表面處理物質的紙張。紙張的表面應儘量保持平滑、平整。

成份

請勿使用具有塗層或經表面處理且含有塑膠、碳質成份的紙張。熱熔作用中所產生的熱量會使上述的紙張發出有害的氣味。

專用紙張至少應含有 80% 紙漿。棉質及其他纖維不可超過總含量的 20%。

紙張尺寸

送紙匣及手動送紙槽可使用的紙張尺寸已列於下表中。長、寬尺寸的容差是 ± 0.7 mm (± 0.0276 吋)。紙角的角度必須是 $90^\circ \pm 0.2^\circ$ 。

手動送紙槽	尺寸
Monarch	3-7/8 × 7-1/2 吋
Business	4-1/8 × 9-1/2 吋
Commercial 9	3-7/8 × 8-7/8 吋
Commercial 6-3/4	3-5/8 × 6-1/2 吋
International DL	11 × 22 cm
International C5	16.2 × 22.9 cm
ISO A6	105 × 148 mm
JIS B6	128 × 182 mm
International B5	17.6 × 25 cm
Executive	7-1/4 × 10-1/2 吋
International C4	229 × 324 mm
Oficio II	8-1/2 × 13 吋
Hagaki	100 × 148 mm
Oufuku Hagaki	148 × 200 mm
Youkei 2	114 × 162 mm
Youkei 4	105 × 235 mm
8K	273 × 394 mm
16K	197 × 273 mm

表 2-2

送紙匣或手動送紙槽	尺寸
Ledger	11 × 17 吋
Legal	8-1/2 × 14 吋
Letter	8-1/2 × 11 吋
Statement	5-1/2 × 8-1/2 吋
Folio	210 × 330 mm
ISO A3	297 × 420 mm
ISO A4	210 × 297 mm
ISO A5	148 × 210 mm
JIS B4	257 × 364 mm
JIS B5	182 × 257 mm

表 2-3

其他尺寸（自訂）的紙張也可利用手動送紙槽送入印表機。手動送紙的最小尺寸是 88 × 148 mm (3-1/2 × 5-13/16 吋)，長端送入。最大尺寸是 297 × 450 mm (11-11/16 × 17-3/4 吋)。

平滑度

紙張應具有平滑、未塗層的表面。紙張表面若是粗糙不平，會使列印輸出不均勻。然而，紙張表面若是過於平滑，則會造成多張送紙及霧化列印的問題。（霧化會形成灰色的背景效果）

基重

基重是指紙張標準數量的重量。在傳統的系統中，標準數量是 1 令 (ream) 500 張 17 × 22 吋的紙張。在公制系統中，標準數量是指 1 平方公尺的紙張。

太輕或太重的紙張會造成送紙不良、夾紙等情形，並加速印表機的使用磨耗。不平均的紙重則會造成多張送紙、列印瑕疵、碳粉熱熔不良、模糊不清及其他列印品質的問題。送紙匣適用的紙重是 60~105 g/m²，手動送紙槽則是 60~200 g/m²。

厚度 (Caliper)

厚紙通常又稱為高平均厚度 (high-caliper) 紙張，薄紙通常又稱為低平均厚度 (low-caliper) 紙張。本印表機所使用的紙張不可太厚亦不可太薄。如果您遭遇夾紙、多張送紙、列印不清等情形，可能是因紙張太薄。如果您遭遇夾紙、模糊不清等情形，可能是因紙張太厚。正確的厚度應為 0.086~0.110 mm (3.4~4.3 mils)。

濕度

濕度是指水份對乾燥紙張的重量百分比。濕度會影響紙張的外觀、送紙能力、捲曲程度、靜電性質以及碳粉熱熔特性。

紙張的濕度會隨著室內的相對濕度而改變。當室內相對濕度高時，紙張會吸收濕氣，邊緣會因擴展而形成波浪般的起伏。室內相對濕度低時，紙張會散失濕氣，邊緣會收縮變緊，影響列印的對比性。

紙張邊緣擴展或收縮都會造成送紙不順及無法對齊的情形。紙張的濕度應保持在 4~6% 之間。為確保紙張的適當濕度，將紙張儲放在受控制的環境之下舊顯得異常重要。控制濕度的幾項建議如下：

- 將紙張儲放在陰涼乾燥之處。
- 儘可能將紙張保存於原包裝內。不使用時，則應重新置入包裝內。
- 將紙張儲放在原有的包裝箱內。在包裝箱下利用托板或其他物件架高，使包裝箱與地面分離。
- 紙張移出儲存地點之後，在列印前應先於印表機所在室內放置 48 小時。
- 避免使紙張暴露於熱氣、陽光或潮濕之處。

紙張紋路

紙張在製作時，會依平行於長度的紋路（長紋路）或平行於寬度的紋路（短紋路）裁切。短紋路的紙張容易造成印表機的送紙問題。印表機使用的所有紙張均應為長紋路的紙張。

其他的紙張特性

透氣度：是指紙張結構的密度；亦即紙張纖維結合的疏密程度。

硬挺度：過軟的紙張容易糾結在印表機的內部，過硬的紙張則容易黏合。過軟或過硬都容易造成夾紙。

捲曲：大部份的紙張都有朝向某一方向捲曲的自然傾向。紙張載入時，應使自然捲曲面朝下，可補償印表機所造成的向上捲曲。如此可使印後的紙張平整的輸出。大部份的紙張也都有上、下表面之分。紙張的載入指示通常會標示在包裝上。

備註

如果紙張朝某一方向的捲曲度過大，例如紙張另一面已列印過，請向相反的方向回捲紙張，如此可使已列印的紙張恢復平整。

靜電性質：列印過程中，紙張本身將充滿吸引碳粉用的靜電電荷。紙張必須能夠釋放此類電荷，否則會使印後輸出紙匣內的紙張全部沾黏在一起。

白度：印後頁面的對比視紙張的白度而定。較白的紙張可提供更清晰、更亮麗的列印效果。

品質控制：紙張尺寸不平均、紙角直角度不良、毛邊、連結（未裁切）紙張、壓折邊緣及紙角等等，均易造成印表機的不同故障情形。品管良好的供應商應特別注意上述事項，避免發生類似的問題。

包裝：運送紙張時，應使用堅固的紙箱包裝紙張，以免造成紙張的損傷。信譽良好的高品質紙張供應商通常都會採用最適當的包裝。

2. 特殊紙張

本節在說明特殊紙張的列印。本部頁印式印表機可使用下列類型的特殊紙張。請依下表設定媒體類型。

使用的紙張類型	選擇的媒體類型
彩色紙張	Color (彩色)
預印紙張	Preprinted (預印)
投影機投影片	Transparency (投影片)
明信片	Cardstock (卡片)
信封	Envelope (信封)
標籤	Labels (標籤)

表 2-4

使用上述類型的紙張時，請確定使用的影印機及/或頁印式印表機專用的紙張產品。除彩色紙張或預印的紙張之外，其他的紙張請由手動送紙槽送紙。使用影印機專用的紙張（熱熔型）。標籤紙及信封不可置入送紙匣內。

由於特殊紙張的成份及品質變化相當大，因此在列印時，特殊紙張比一般專用白紙更容易造成問題。若因使用特殊紙張時造成人員受傷、設備損壞問題，本公司恕不擔負任何責任。

備註

購買任何類型的特殊紙張時，請先利用樣本進行列印測試，以利檢查列印品質是否滿意。

各類型特殊紙張的規格如下。

2.1 投影片（投影機用膠片）

投影片必須能夠承受列印熱熔過程中所產生的熱量。投影片應滿足下表所列的各項條件。

項目	規格
耐熱性	必須能夠承受至少 190°C (374 °F)
厚度	0.100~0.110 mm (3.9~4.3 mils)
材質	多元酯
尺寸精確度	±0.7 mm (±0.0276 吋)
紙角直角度	90° ± 0.2°

表 2-5

若投影片常造成夾紙，請在投影片離開印表機時輕拉投影片的頂端。

2.2 自黏標籤紙

列印自黏標籤紙的最基本要求，是不得使黏膠部份沾染至印表機的任何部份。自黏標籤紙若沾黏於滾筒或滾輪上，將會造成印表機損壞。自黏標籤紙必須以手動方式送紙。

自黏標籤紙的結構可分為三層，請參閱下圖。最上層是列印面。黏膠層含有壓感式黏膠。底紙（也稱作襯底或背紙）主要是在保持標籤位置，直到取下標籤使用為止。由於成份更為複雜，使得自黏標籤紙更容易造成列印上的問題。

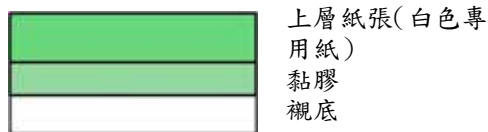


圖 2-2

自黏標籤紙必須由上層紙張全數覆蓋，各標籤單張之間不可空白。具有空白部份的自黏標籤紙極容易在列印過程中脫落，並造成嚴重的夾紙情形。

某些自黏標籤紙在製造時，會在上層紙張的邊緣處預留多餘的邊界。在列印完成前，請勿取下多餘的邊界。

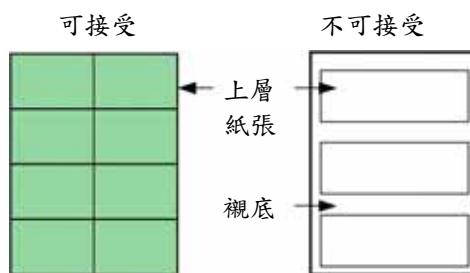


圖 2-3

下表是自黏標籤紙的相關規格。

項目	規格
上層紙張重量	44~74 g/m ² (12~20 lb/ream)
組合重量	104~151 g/m ² (28~40 lb/ream)
上層紙張厚度	0.086~0.107 mm (3.9~4.2 mils)
組合厚度	0.115~0.145 mm (4.5~5.7 mils)
濕度	4~6 % (組合)

表 2-6

信封

本印表機可以列印利用基重 60~79 g/m² (16~21 lb/ream) 所製成的信封。信封必須以手動方式送紙。

信封的結構較一般白紙更為複雜。因此列印時無法在整個信封表面上獲得一致性的列印品質。

許多信封的紋路方向是對角型的（請參閱第 2-3 頁的紙張紋路）。這種方向的紋路，在通過印表機時很容易產生皺摺及折痕。因此在購買印表機使用的信封時，請先利用樣本進行列印測試，以利檢查信封是否合用。

請勿使用內含封口黏膠的信封。

請勿長時間僅僅列印信封。列印信封時間過久，容易加速印表機的耗損。為避免信封捲曲造成夾紙，進行多重信封列印期間，請勿在紙槽內堆疊 10 張以上已經過列印的信封。

彩色紙張

彩色紙張亦應符合白色專用紙的規格，（請參閱第 2-1 頁的紙張規格）。此外，紙張上的顏料必須能夠承受列印熱熔過程中所產生的熱量（可能高達 200°C 或 392°F）。

預印紙張

預印紙張應具有專用紙張的基底。紙張上預印油墨必須能夠承受列印熱熔過程中所產生的熱量，而且不可受矽油影響。

請勿使用任何經過表面處理的紙張，例如經常用於製作月曆的紙張。

再生紙

除了白度之外，選擇使用符合白色專用紙規格的再生紙（請參閱第 2-1 頁的紙張規格）。

備註

購買再生紙時，請先利用樣本進行列印測試，以利檢查列印品質是否滿意。

3. 紙張類型

本印表機可在目前使用紙張的最佳設定下進行列印工作。

由操作面板上設定紙張來源的紙張類型之後，印表機將自動選擇紙張來源，並以最適用於該類型紙張的列印模式進行列印工作。

包括手動送紙槽的每一紙張來源，均可設定不同的紙張類型。不僅可以更改已選擇的紙張類型，也可供您定義、選擇自訂的紙張類型。請參閱第 3-46 頁的自訂紙張類型。

可設定的紙張類型如下。

媒體類型	紙張來源	手動送紙槽	送紙匣	紙重	雙路徑 (在送紙匣模式下才能使用手動送紙槽)
Plain (一般)	是	是	是	Normal 2	是
Transparency (投影片)	是	否	否	Extra Heavy	否
Preprinted (預印)	是	是	是	Normal 2	是
Labels (標籤)	是	否	否	Heavy 1	否
Bond (專用紙)	是	是	是	Normal 2	是
Recycled (再生紙)	是	是	是	Normal 2	是
Vellum (牛皮紙)	是	否	否	Light	否
Rough (粗面紙)	是	是	是	Normal 2	是
Letterhead (信紙)	是	是	是	Normal 2	是
Color (彩色)	是	是	是	Normal 2	是
Prepunched (預打孔紙)	是	是	是	Normal 2	是
Envelope (信封)	是	否	否	Heavy 1	否
Cardstock (卡片)	是	否	否	Heavy 2	否
Thick (厚紙)	是	否	否	Heavy 1	否
High quality (高品質紙)	是	否	否	Normal 2	是
Custom 1 (to 8)* (自訂 1~8)	是	是	是	Normal 2	是

表 2-7

是：可使用 否：不可使用

*可由使用者自行定義的紙張類型。最高可設定 8 種類型的紙張。相關詳盡資訊，請參閱第 3-46 頁的自訂紙張類型。

4. 紙張載入方式

以下所述程序可用於將紙張載入兩送紙匣及手動送紙槽內。

備註

先撥散紙張，再在平坦的表面上輕敲整平紙張。
如此可避免夾紙或印歪。

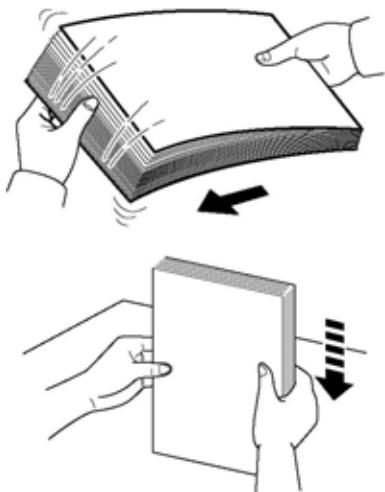


圖 2-4

4.1 載入紙張至送紙匣

每一送紙匣最高可載入 500 張標準紙張 (80 g/m²)。

英制規格

每一送紙匣內可載入的紙張尺寸為 11 x 17 ~ 5-1/2 x 8-1/2 吋。

公制規格

每一送紙匣內可載入的紙張尺寸為 A3~A5R。

- 1 朝向自己將送紙匣拉開到底。一次不可拉開一組以上的送紙匣。

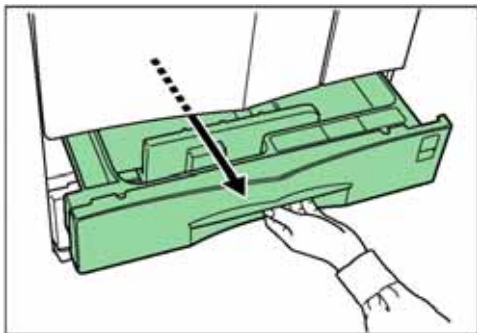


圖 2-5

- 2 握住導紙板，推向並對齊所需的紙張寬度。紙張的尺寸已標示於送紙匣內。

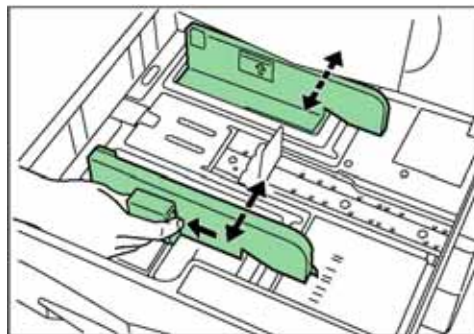


圖 2-6

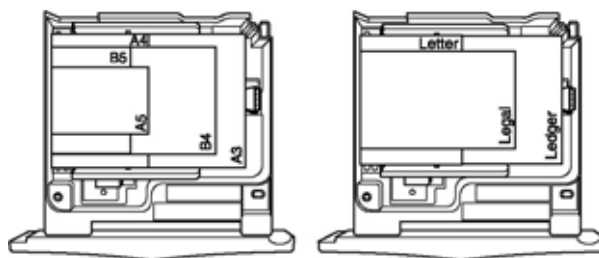


圖 2-7

- 3 握住紙張檔板，移動並對齊所需的紙張長度。

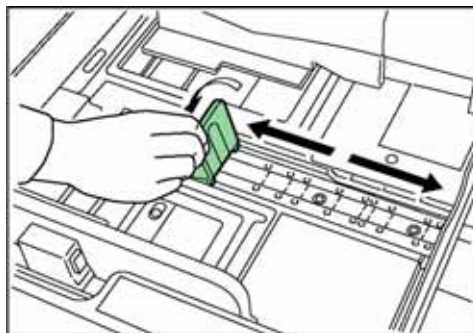


圖 2-8

- 4 將紙張對齊送紙匣的左側匣壁。

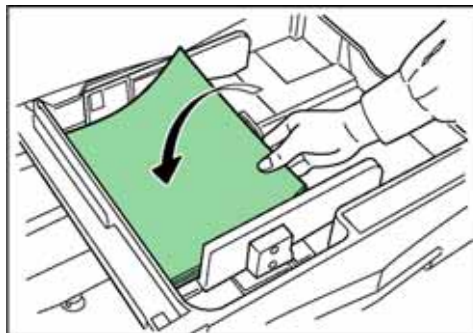


圖 2-9

重 要

- 送紙匣內有一指示紙張容量的貼紙（如下圖）。載入紙張時，不可超過此限制。
- 載入紙張至送紙匣內時，確定列印面朝上。（列印面是指紙張拆封時朝上的一面。）
- 檢查導板是否與紙張緊密結合。若導板與紙張之間有空隙，請調整導板位置。
- 若小型紙張在高溫及高濕度之下常發生夾紙情形，請將貼紙上指定的載入紙張數降低。

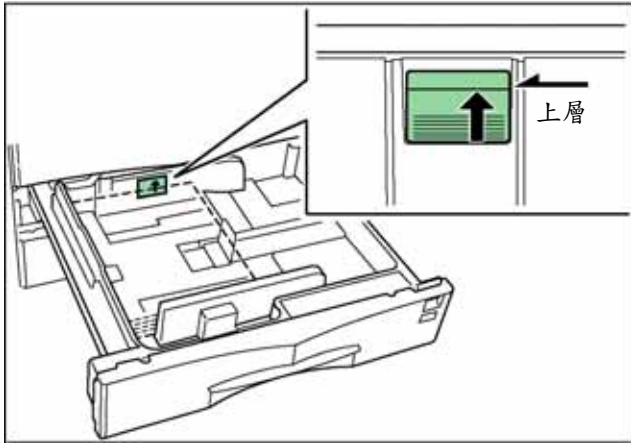


圖 2-10

- 5 設定紙張尺寸的指示牌，方便由送紙匣前端即可得知內部所載入紙張的尺寸。

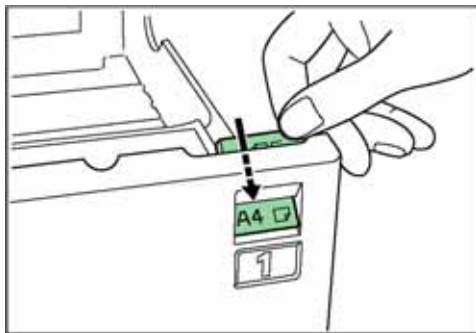


圖 2-11

- 6 輕輕將送紙匣推入。

備註

計畫長期不使用印表機時，請將紙張自送紙匣取出並封存於原有包裝內，以避免受濕氣影響。若儲放地點的溫度、濕度較高，請利用防水的包裝袋封存紙張。

4.2 載入紙張至手動送紙槽內

特殊紙張和標準紙張一樣，均可載入手動送紙槽內。列印投影片或較厚紙張時，務必使用手動送紙槽。

備註

- 手動送紙槽一次約可載入 200 張的標準紙張。
- 列印投影片時，一次只可載入一張。

重 要

設定載入手動送紙槽內特殊紙張時，例如投影片或較厚紙張，請依第 2-5 頁的 3. 紙張類型所述內容選擇紙張的類型。

- 1 開啟手動送紙槽。

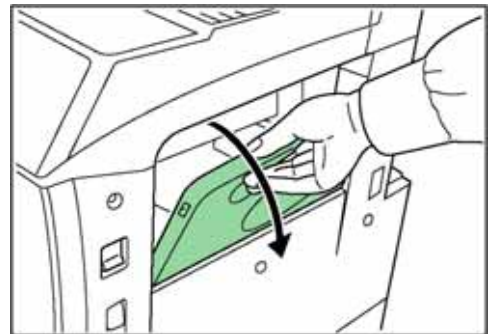


圖 2-12

- 2 調整紙張導板至載入紙張的尺寸。

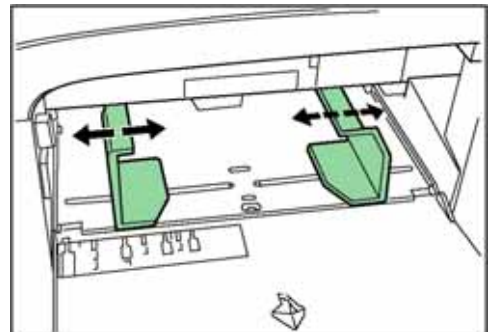


圖 2-13

第 2 章 使用紙張

- 3 將紙張沿導板儘可能插入。

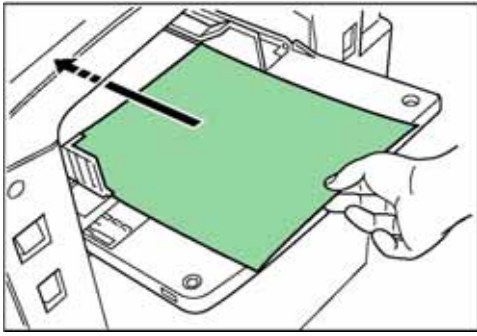


圖 2-14

重要

載入紙張至手動送紙槽內時，確定列印面朝上（列印面是指紙張拆封時朝上的一面）。若紙張前緣有捲曲現象，請在載入紙張至手動送紙槽前先将紙張整平。

- 3 將信封列印面朝上靠緊導板，並沿導板儘可能插入。

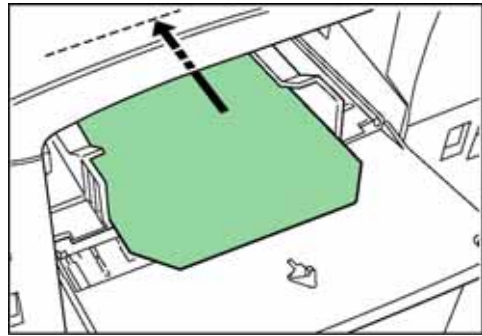


圖 2-17

備註

信封載入不正確時，可能導致列印方向錯誤或列印面錯誤。

4.3 放置信封

使用其他的列印功能時，可將信封放置於手動送紙槽內。

備註

請勿使用內含封口黏膠的信封，以免導致印表機故障。

- 1 開啟手動送紙槽。

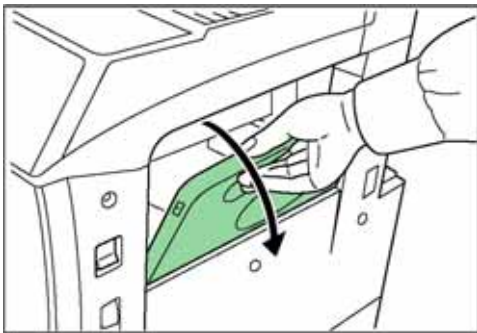


圖 2-15

- 2 將導板對齊信封尺寸。

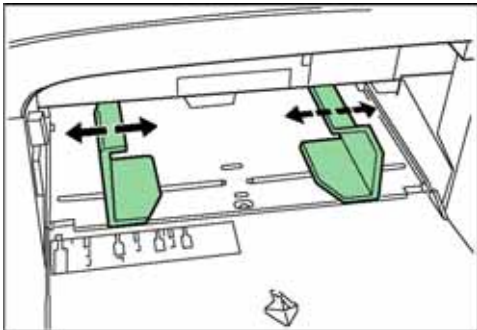


圖 2-16

第 3 章 使用操作面板

本章在說明：

- 認識操作面板
- 使用操作面板

1. 認識操作面板

操作面板中包含 LCD 訊息顯示器、指示燈以及 8 只按鍵。

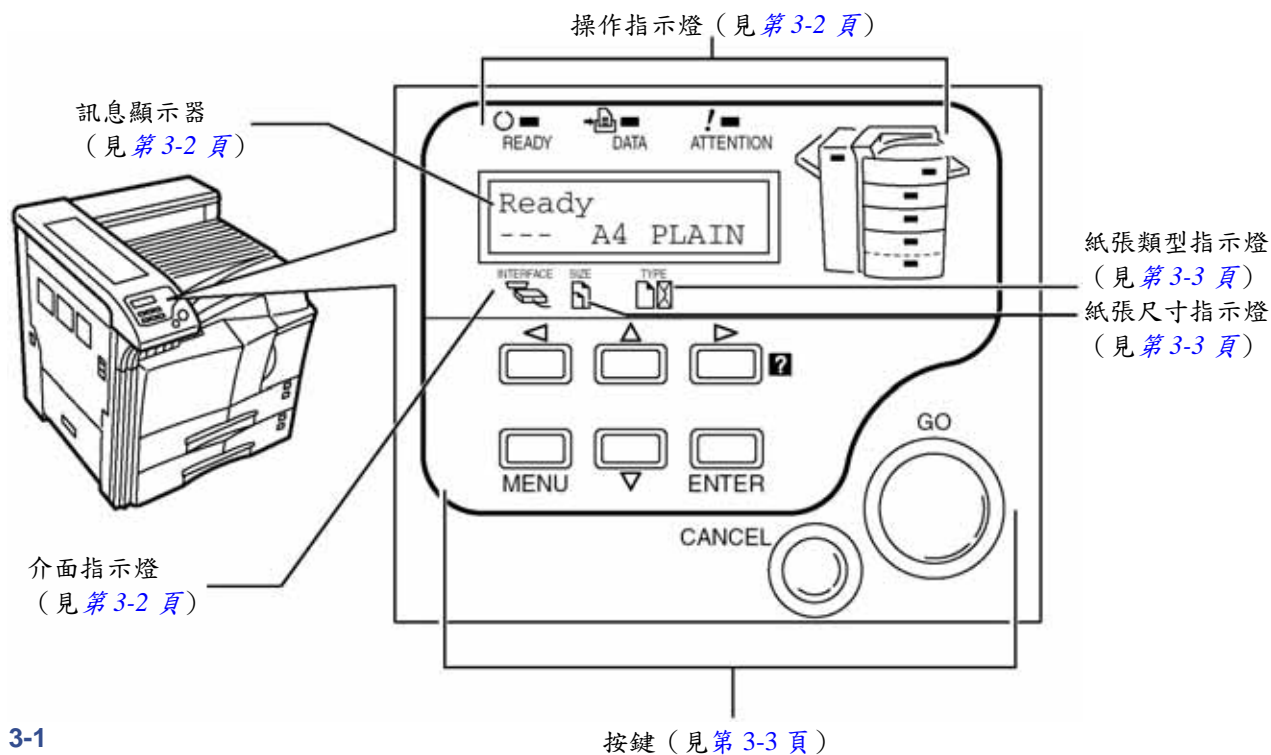


圖 3-1

第 3 章 使用操作面板

1.1 操作指示燈

下列指示燈會在印表機正常運作期間以及需要人員注意時亮起。





指示燈	說明
	<p>閃爍：表示發生錯誤，但可由使用者自行處理。</p> <p>點亮：表示印表機已上線運作。印表機列印已接收資料。</p> <p>熄滅：表示印表機已離線。雖可接收資料，但無法列印。同時也表示列印期間因發生錯誤而自動停止列印。</p>
	<p>閃爍：表示正在傳送資料。</p> <p>點亮：表示正在處理資料或資料正寫入記憶卡中。</p>
	<p>閃爍：表示印表機需要進行保養，或印表機暖機中（請稍待）。</p> <p>點亮：表示印表機發生問題或錯誤，但可由使用者自行處理（例如：夾紙）。</p>
	<p>① 閃爍：表示紙張已用盡。</p> <p>快速閃爍：表示發生夾紙問題。</p> <p>點亮：表示已選擇手動送紙槽。</p>
	<p>② 閃爍：表示未偵測到送紙匣或紙張，或載入紙張中。</p> <p>快速閃爍：表示發生夾紙問題。</p> <p>點亮：表示已選擇送紙匣。</p>
	<p>③ 閃爍：表示選購的裝釘整理器發生夾紙問題。</p> <p>點亮：表示已選擇裝釘整理器。</p>

表 3-1

1.2 訊息顯示器

訊息顯示器以簡短訊息的方式傳達訊息。正常暖機及列印期間會顯示的八種訊息如下。

當印表機需提醒操作人員注意時所出現的訊息，請參閱第 4-4 頁的相關說明。

訊息	代表意義
Self test	印表機開機後進行自我測試中。
Please wait	印表機暖機中，尚未準備就緒。安裝碳粉匣後第一次開機時，還會同時顯示出「Adding toner」訊息。
Ready	印表機已準備就緒，可以開始列印。
Processing	印表機正在接收資料、產生圖形、讀取記憶卡/硬碟或列印中。
Sleeping	印表機已進入休眠模式。按下操作面板上的任何按鍵、開啟或關閉外蓋、接收資料之後，印表機即可返回正常運作模式。此時印表機會開始暖機並上線工作。印表機進入休眠模式所需的時間，則視 休眠定時器 的設定值而定。
Cancelling data	印表機內部的列印工作已取消。若需取消列印工作，請參閱第 3-4 頁的表 3-5。
Waiting	印表機在列印最後一頁前，等待 結束工作 指令。按下 GO 鍵可立即獲得最後一頁。
FormFeed TimeOut	經過一段等待時間後，印表機列印出最後一頁。

表 3-2

1.3 介面指示燈

介面指示燈在顯示現用的介面。各介面的縮寫如下：

PAR	並列介面
USB	USB 介面
NET	網路介面
OPT	網路介面卡（選購）card（選購）
SER	序列（RS-232C）介面（選購）
---	無介面使用中

每一介面都具有 30 秒的逾時時間，其他介面在等待 30 秒後才可開始接收列印工作。即使此介面上的列印工作已完成，仍應等待此一時段，直至其他介面開始進行列印工作為止。

1.4 紙張尺寸指示燈

此指示燈用於指示目前使用送紙匣內的紙張尺寸。代表紙張尺寸的縮寫如下。

訊息顯示	紙張尺寸
A3	ISO A3
A4	ISO A4
A5	ISO A5
A6	ISO A6*
B5	JIS B5
B6	JIS B6*
LT	Letter
LG	Legal
MO	Monarch*
BU	Business*
B4	B4
LD	Ledger
FO	Folio
Y4	Youkei4*
DL	ISO DL*
C5	ISO C5*
b5	ISO B5*
EX	Executive*
#6	Commercial 6-3/4*
#9	Commercial 9*
HA	Japanese Postcard*
OH	Return Postcard*
CU	Custom Size
C4	ISO C4
O2	Oficio II
ST	Statement
Y2	Youkei2*
8K	8kai*
16K	16kai*

表 3-3

*僅適用於手動送紙槽

備註

印表機處理資料時，顯示器所指示的紙張尺寸是由應用軟體所選擇的尺寸。

1.5 紙張類型指示燈

此指示燈用於指示目前使用送紙匣內的紙張類型。依紙張類型的不同，可自動切換送紙匣。

紙張類型可以利用操作面板指定。請參閱第 3-46 頁的自訂紙張類型。

代表紙種類型的縮寫如下。

訊息顯示	紙張類型
None	自動
PLAIN	一般
TRNSPRNCY	投影片*
PREPRINT	預印紙張
LABELS	標籤*
BOND	專用紙
RECYCLED	再生紙
VELLUM	牛皮紙*
RECYCLED	再生紙
ROUGH	粗面紙
LETTERHEA	信紙
COLOR	彩色
PREPUNCH	預打孔紙
ENVELOPE	信封*
CARDSTOCK	卡片*
THICK	厚紙*
HIGH QUAL	高品質紙
CUSTOM1 (to 8)	自訂 1~8

表 3-4

*僅適用於手動送紙槽

第 3 章 使用操作面板

1.6 按鍵

操作面板上的各按鍵主要在設定印表機。請注意，某些按鍵還具備有第二功能。

備註

利用按鍵所作的各項設定僅對目前使用的介面有效。









按鍵	功能
	<ul style="list-style-type: none"> • 切換印表機的上線及離線狀態。 • 列印及送出一頁。
	<ul style="list-style-type: none"> • 取消列印工作。 <p>取消列印工作的程序如下：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 檢查是否顯示 Processing 訊息。 2 按下 CANCEL 按鍵。 <p>Print Cancel? 出現於顯示器中，再顯示出要取消的介面。</p> <p>Parallel USB Network Option(僅於安裝選購的網路介面卡時顯示) Serial</p> <ol style="list-style-type: none"> 3 利用 Δ 或 ∇ 按鍵選擇要取消的介面，再按 ENTER 鍵。來自選擇的介面的列印工作即會停止。顯示器上會出現 Cancelling data 訊息，目前頁面列印完成後即停止列印。 <ul style="list-style-type: none"> • 重設數值，或取消設定程序。 • 用於停止錯誤警示音。
	<ul style="list-style-type: none"> • 用於選擇模擬模式、字型、字元集、讀取記憶卡等等。 • 模式選擇期間按下，將終止設定工作，印表機返回 Ready 模式。
	用於存取所需的項目或輸入數值。在某些控制程序中， \triangleright 及 \triangleleft 按鍵可用於進入或離開子項目。
	用於存取所需的項目或輸入數值。在某些控制程序中， \triangleright 及 \triangleleft 按鍵可用於進入或離開子項目。
	模式選擇功能下，作用與 Δ 相同。
	<ul style="list-style-type: none"> • 模式選擇功能下，作用與 ∇ 相同。 • 發生夾紙情形時，在顯示器上顯示線上輔助訊息。Ready 情形下按下此鍵，則可顯示出線上輔助訊息的說明。顯示線上輔助訊息期間按下此鍵，則可取消線上輔助訊息的顯示。
	確認輸入的數值以及其他的選擇。

表 3-5

†如果在印表機 Ready 情形下按住 **ENTER** 鍵不放，再按 **MENU** 鍵，即會顯示出 Administration ID 功能表。此一功能表主要是用於帳戶管理系統 (Account Management System) 下設定管理功能的功能表，而且通常不會使用到。按 **MENU** 鍵可返回 Ready 模式的顯示。


2. 使用操作面板

本節在說明如何使用選單選擇系統。操作面板上的 **MENU** 按鍵讓您能夠透過功能表，依照您的需求設定或改變印表機的工作環境，例如列印份數、模擬模式等等。印表機顯示器指示出目前為 Ready 時，即可進行各項設定值的設定工作。

印表機會依據由應用軟體、驅動程式處所接收到的設定值進行列印工作，操作面板設定值的優先等級較低。

2.1 功能表選擇系統

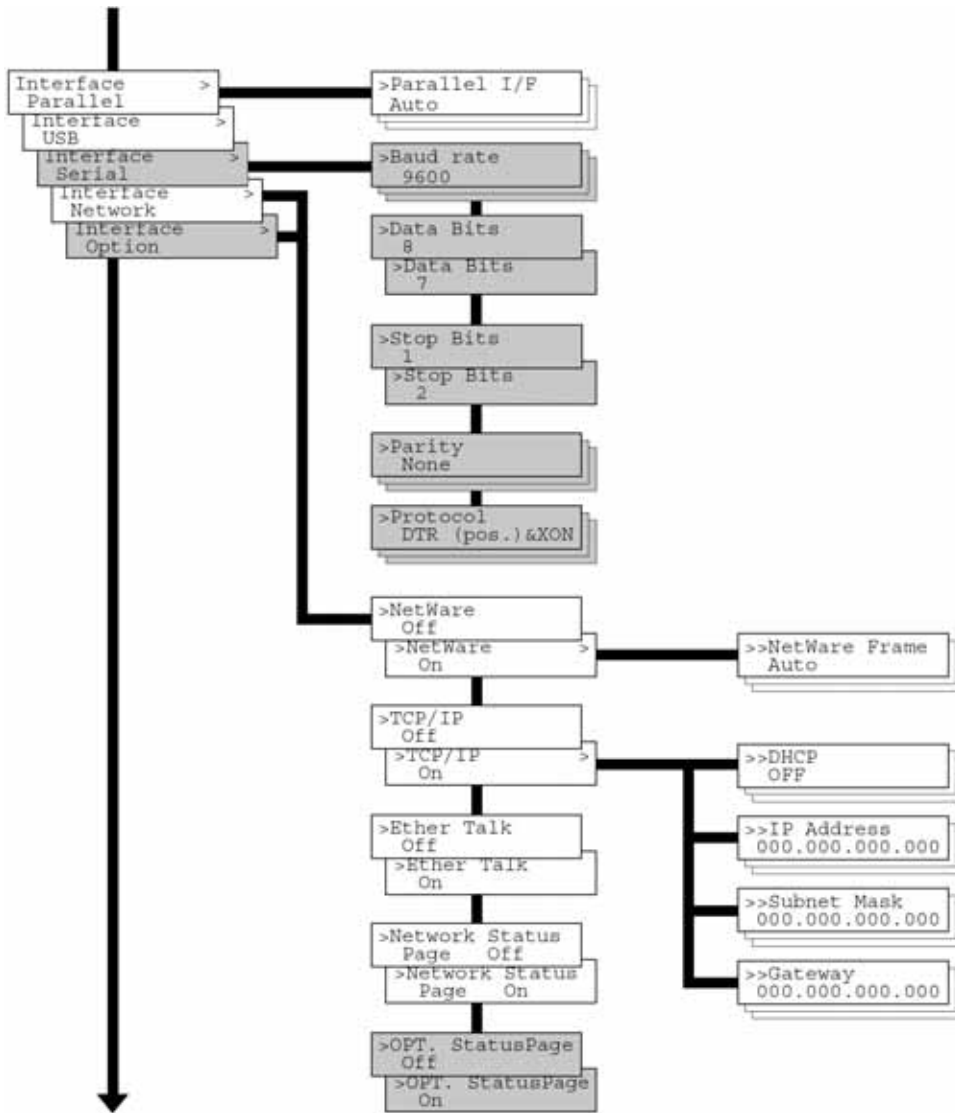
以下是印表機選單選擇系統的架構圖。垂直方向的項目由△及▽按鍵選擇，水平方向的項目則可由◀及▶按鍵選擇。需變更或決定某一項目時，請按 **ENTER** 鍵。

 在印表機安裝了適用的選購設備後，才會顯示這些項目。



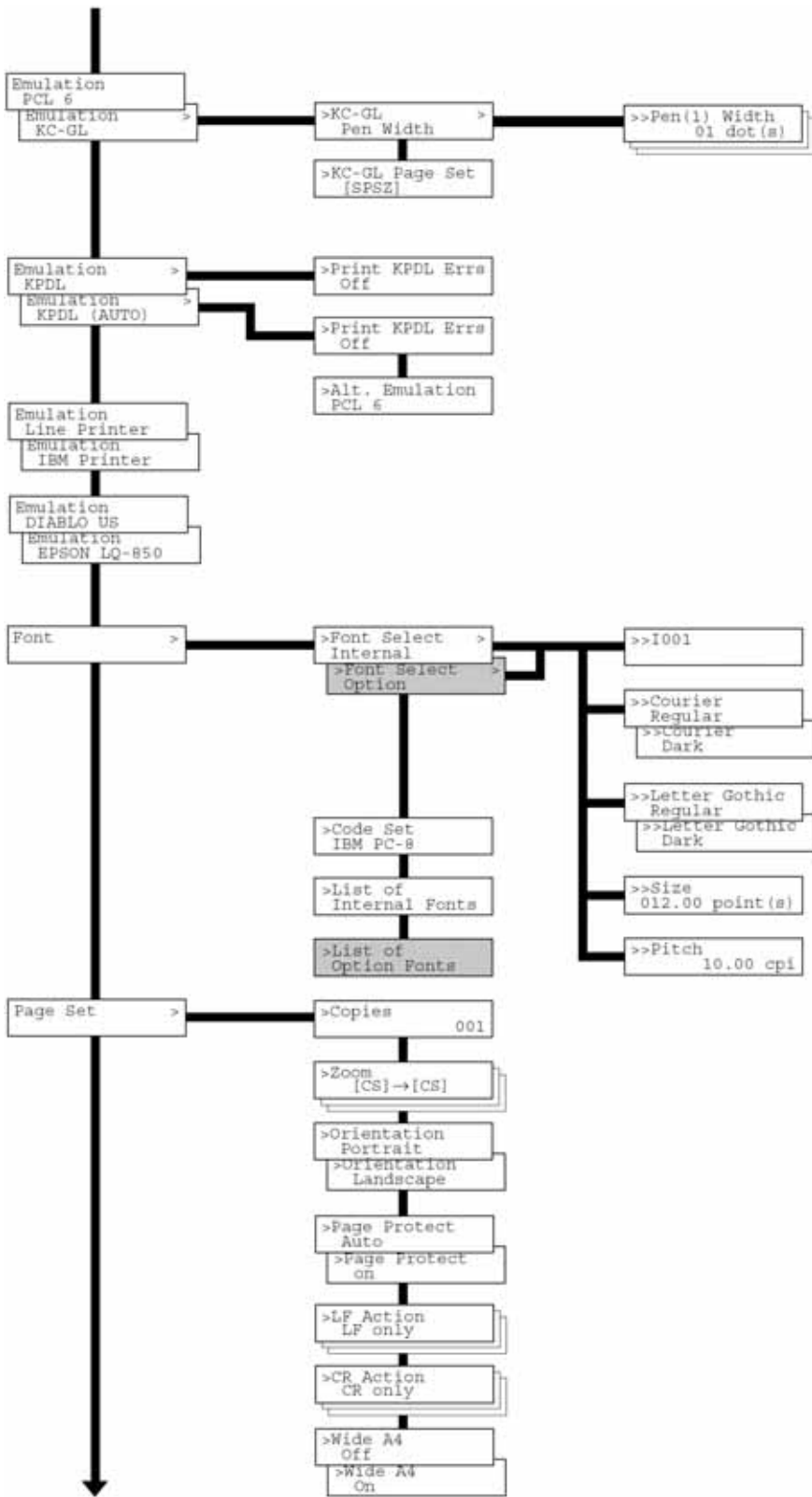
第 3 章 使用操作面板

接上頁



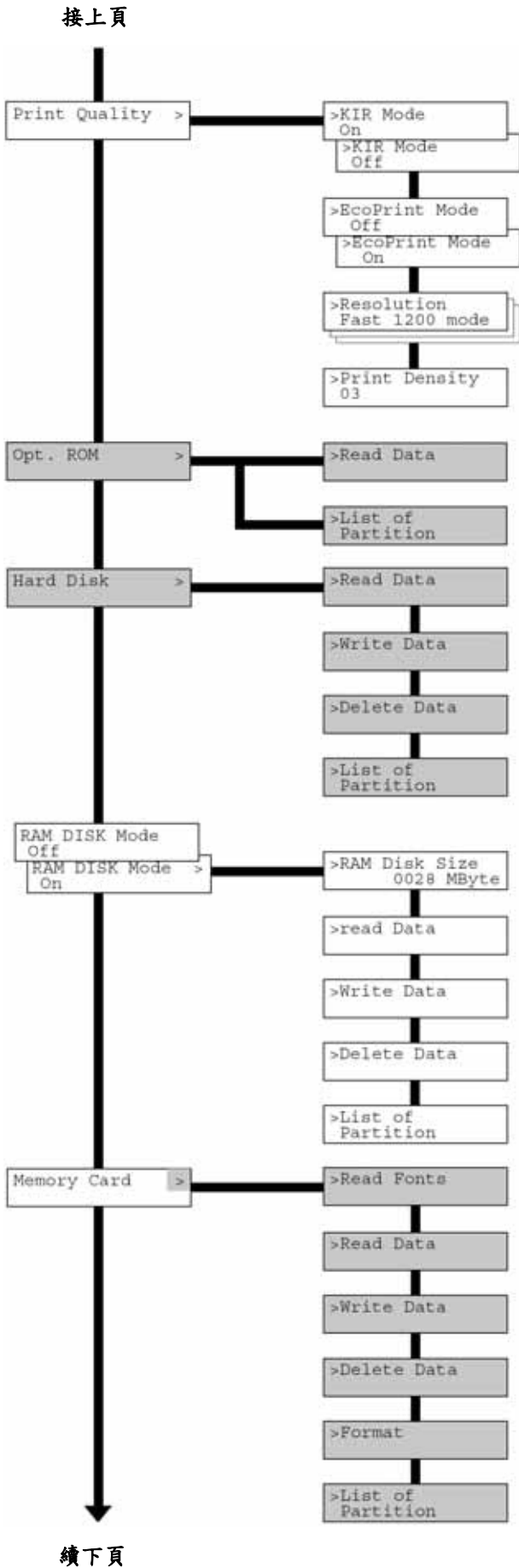
續下頁

接上頁

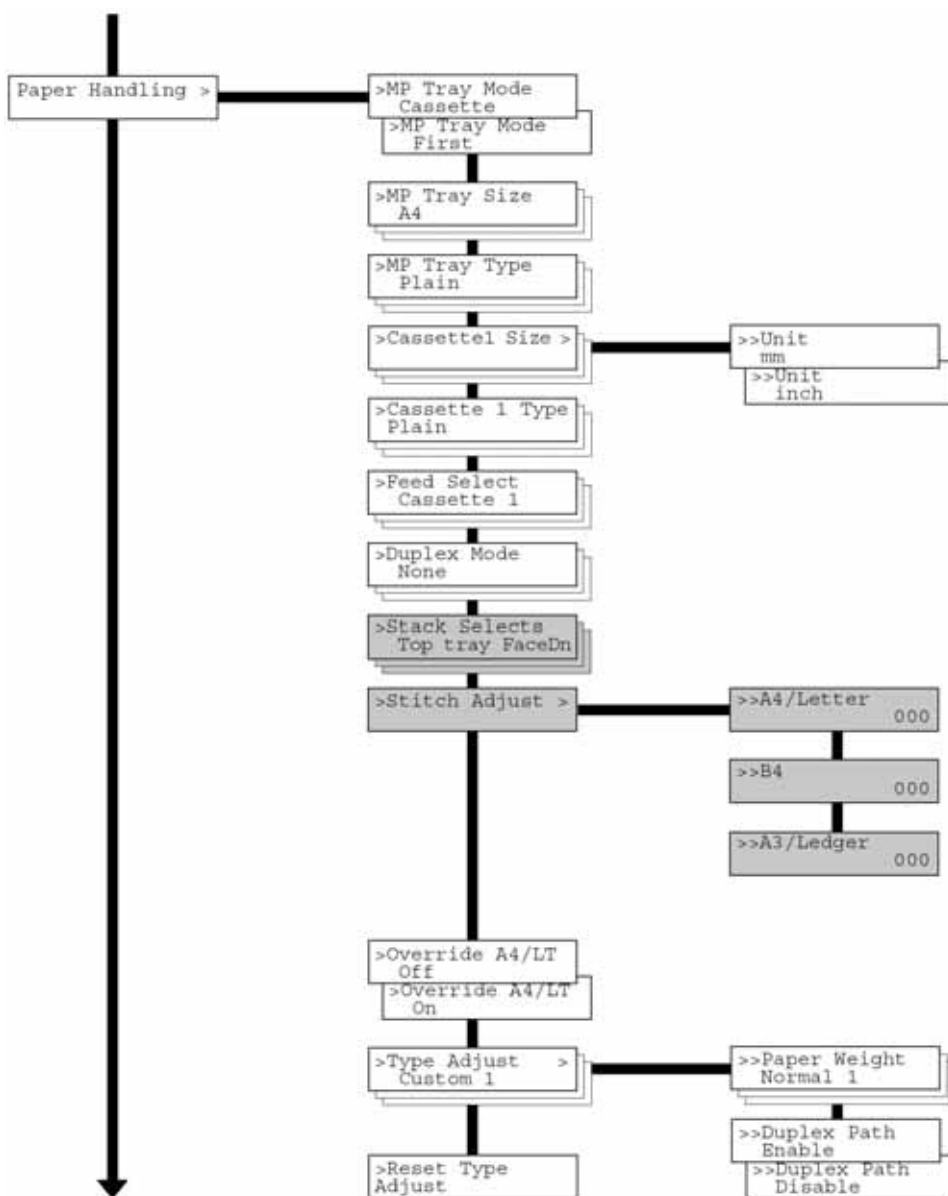


續下頁

第 3 章 使用操作面板



接上頁



續下頁

第 3 章 使用操作面板

接上頁



2.2 使用功能表選擇系統

本節在說明功能表選擇系統的使用程序。印表機處於 Ready 狀態下，按 MENU 鍵即可啟動功能表選擇系統。

2.2.1 列印功能表圖

本印表機可列印出功能表選擇的完整清單。請注意，清單上所列的功能表將依安裝的選購設備而有所不同。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直到 Print Menu Map 出現。



3 按 ENTER 鍵。顯示器出現問號 (?)。



4 再按 ENTER 鍵。印表機開始列印功能表圖。



圖 3-2

2.2.2 列印狀態頁

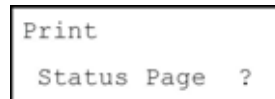
如果您要檢查印表機目前的狀態，包括可用記憶體及選購設備的設定，您都可以在狀態頁上找到您需要的資訊。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直到 Print Status Page 出現。



3 按 ENTER 鍵。顯示器出現問號 (?)。



4 再按 ENTER 鍵。印表機開始列印狀態頁。

備註

有關各項狀態的說明，請參閱下列的狀態頁範例。

以下是一狀態頁範例。標示編號的部份，請參閱下頁的說明。

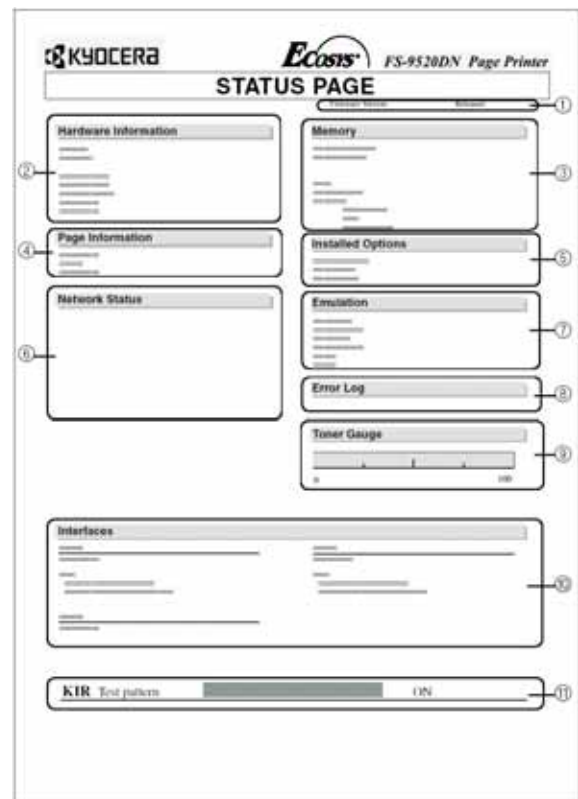


圖 3-3

若已開啟 Network Status(網路狀態)，則在列印完 Printer Status(印表機狀態)之後，會接著列印 Network Interface Status Page(網路介面狀態頁)。(請參閱第 3-20 頁)

第 3 章 使用操作面板

備註

狀態頁上的各項目及各數值將依印表機韌體版本而有所不同。

① 軟體版本

此項資訊在顯示印表機的版本及發表的日期。

② 硬體資訊

此項資訊在顯示印表機的設定值，例如送紙匣內的紙張尺寸及類型。

③ 記憶體

此項資訊在顯示印表機內所安裝的記憶體容量、目前可使用的記憶體容量以及 RAM 磁碟的現況。請參閱第 3-35 頁的設定 RAM 磁碟容量。

④ 列印頁資訊

用以顯示列印解析度、列印份數以及總頁數。

⑤ 已安裝選購設備

用以顯示已安裝於印表機上的選購設備。

⑥ 網路狀態

用以顯示網路介面的 IP 位址、子網路遮罩位址以及預設的閘道位址。

⑦ 模擬模式

用以顯示印表機所有可用的模擬模式。印表機出廠時已將 PCL 6 設為預設的模擬模式。

⑧ 錯誤記錄

用以顯示最近發生的三項下列類型的錯誤，並且依發生順序列出：

- KPDL (PostScript) 錯誤
- 記憶卡錯誤
- 記憶卡、硬碟、RAM 磁碟錯誤

最近發生的錯誤將顯示於錯誤記錄的最上一行。錯誤的解決方式請參閱第 4-4 頁的保養訊息。印表機電源關閉後，即清除錯誤資訊。

⑨ 碳粉計量表

用以顯示目前的碳粉約略剩餘量。指示數值為 100 時，代表碳粉量全滿。

⑩ 介面資訊

此項資訊在顯示預設的字型以及印表機內所有介面的模擬模式。

⑪ KIR 測試圖樣

KIR 是 Kyocera 原創的平滑功能。此測試圖樣可顯示出 KIR (Kyocera 影像細緻) 系統的效果。

2.2.3 e-MPS

e-MPS 是「強化型多重列印系統」的簡稱，用以執行印表機驅動程式中的下列功能：

- 工作保留
- 工作儲存

在兩種工作模式下，列印文件時，列印資料會由電腦傳送至印表機，並儲存於印表機的硬碟內。由於文件的列印工作是利用已儲存的資料，一方面降低電腦的佇列等待時間、減少網路流量，一方面更能提升列印的效率。

備註

若需使用 e-MPS 系統，印表機就必須安裝選購的硬碟。相關詳盡資訊，請參閱附錄 A 選購設備。除了使用硬碟之外，Proof-and-Hold 及 Private Print 模式下也可使用 RAM 磁碟。啟用印表機 RAM 磁碟的方式，請參閱第 3-35 頁的操作 RAM 磁碟。

工作保留

工作保留的四種模式如下。這些模式可以透過應用軟體在印表機驅動程式中選擇：

	Quick Copy	Proof-and-Hold
主要功能	後續可加印份數	在列印多份資料前 先驗證第一份
儲存開始	印表機驅動程式	印表機驅動程式
取回方式	操作面板	操作面板
取回時的預設列 印份數	與儲存時相同	少一份
最大可儲存工作 數*	32，可擴充至 50	32，可擴充至 50
PIN 安全功能	無	無
資料於列印後	保留	保留
資料於關機後	刪除	刪除

表 3-6

	Private Print	Stored Job
主要功能	保存印表機內文 件並防止未授權 人士取用	以電子方式儲存 文件，例如傳真 的封面頁
儲存開始	印表機驅動程式	印表機驅動程式
取回方式	操作面板	操作面板
取回時的預設列 印份數	與儲存時相同	一份
最大可儲存工作 數*	資料取出後，自動 刪除個人的列印 工作。	依硬碟容量而定
PIN 安全功能	有	有 (自行選擇)
資料於列印後	刪除	保留
資料於關機後	刪除	保留

*工作量超出時，會造成較早的列印工作遭到刪除。

表 3-7

工作儲存

由電腦執行列印工作時，在印表機驅動程式上點選適當的核取按鈕，工作儲存模式便會將列印工作暫時、永久儲存，或存入虛擬信箱內。

虛擬信箱

虛擬信箱是**工作儲存模式**的一部份，可以將列印工作儲存在硬碟中而不進行實際列印。讓您可以稍後再透過操作面板將工作取出。

在此模式下，每一信箱均可由願意分享這部印表機資源的使用者運用。預設值之下，信箱的編號依序為「Tray 001」、「Tray 002」...等等。如果要「張貼」列印工作至這些信箱內，進行列印時，在印表機驅動程式上指定信箱的編號即可。

若需取出已儲存的工作進行列印，請參閱 [第 3-16 頁的由虛擬信箱中取出工作](#)。

備註

虛擬信箱只能用於 PCL 6 模擬模式。

使用 Quick Copy

此一模式讓您可以指定要求列印的份數，同時也將列印工作儲存於硬碟之中。在需要列印額外的份數時，可以利用印表機的操作面板再行列印。若需利用 Quick Copy 模式進行列印，請參閱 [印表機驅動程式指南](#)。

列印工作的預設儲存數為 32。此項數值可以利用 e-MPS 的設定功能表增為 50。相關詳盡資訊，請參閱 [第 3-16 頁的變更 e-MPS 設定](#)。列印工作數到達上限值之後，最早期的列印工作會被新列印工作覆蓋。

印表機關閉後，所有已儲存的列印工作會全數刪除。

使用 Quick Copy 列印額外的份數

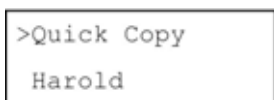
若需額外列印儲存於印表機中的列印工作時：

- 1 按 MENU 鍵。
- 2 重複按△或▽鍵，直至 e-MPS > 出現為止。

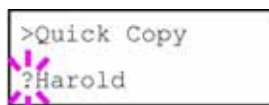


- 3 按▷鍵。

- 4 重複按△或▽鍵，直至 >Quick Copy 出現並顯示使用者名稱為止（下圖是以 Harold 為例）。使用者名稱是列印時由印表機驅動程式所指定者。



- 5 按 ENTER 鍵。使用者名稱前會出現閃爍的問號（?）。



- 6 按△或▽鍵顯示出使用者名稱，下圖是以 Arlen 為例。

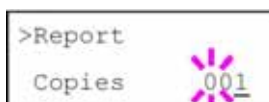


- 7 按 ENTER 鍵。在印表機驅動程式中所輸入的工作名稱（下圖是以 Report 為例）將出現於顯示上，且名稱前方帶有閃爍的問號（?）。



- 8 按△或▽鍵，捲動至所需的工作名稱。

- 9 按 ENTER 鍵。在此可設定需列印的份數。按△鍵可增加，按▽鍵可減少。



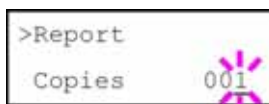
- 10 按 ENTER 鍵確認列印的份數。印表機開始列出指定的文件份數。

刪除 Quick Copy 列印工作

印表機關機後，所有的 Quick Copy 列印工作會全數刪除。如果只需刪除已儲存的 Quick Copy 列印工作之一，請依下列程序執行：

- 1 執行上節所述的程序 1~8，顯示出要刪除的列印工作名稱。

- 2 顯示出要刪除的列印工作名稱之後，如下例中的 Report，再按 ENTER 鍵。列印份數下方的游標開始閃爍。



- 3 重複按▽鍵，直到 Delete 出現在列印工作名稱的下方。



- 4 按 ENTER 鍵確認，刪除已儲存的 Quick Copy 列印工作。

第 3 章 使用操作面板

使用 Proof-and-Hold

列印多份同一文件時，此模式將先行列印乙份，經過列印人員確認無誤後，再繼續列印出剩餘份數。由於能夠先行確認後再列印，可以大幅降低浪費紙張的情形。

印表機在列印第一份的同時，會將列印工作儲存在硬碟中。剩餘的列印份數也可以在恢復列印時，利用操作面板進行變更。

印表機關機後，所有已儲存的列印工作會全數刪除。

列印 Proof-and-Hold 模式下的剩餘份數

利用操作面板列印 Proof-and-Hold 剩餘份數的程序，和 Quick Copy 模式下的剩餘份數列印工作相似。若需列印儲存於印表機中的列印工作時：

Private Print/Job Retention 模式下的列印工作

在 Private Printing 模式下，可以指定暫不列印，直至由操作面板釋出列印工作為止。由應用軟體送出列印工作時，可以在印表機驅動程式中指定 4 位數的存取碼。透過操作面板輸入存取碼之後，才開始進行此列印工作。因此，此項功能主要在確保列印工作的機密性。

在 Job Retention 模式下，並不要求必須使用存取碼，但列印工作需使用 PIN 安全功能時，則可以在印表機驅動程式中設定存取碼。然後，必須在操作面板輸入存取碼，才能開始進行此一系列工作。列印完成後，列印資料會儲存在硬碟/RAM 磁碟內。[請參閱 KX 印表機驅動程式操作指南](#)。

釋出 Private/Stored Job

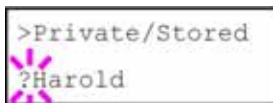
- 1 按 MENU 鍵。
- 2 重複按△或▽鍵，直至 e-MPS > 出現為止。



- 3 按▷鍵。
- 4 重複按△或▽鍵，直至>Private/Stored 出現為止。同時亦顯示出在印表機驅動程式中所輸入的使用者名稱（下圖是以 Harold 為例）。



- 5 按 ENTER 鍵。使用者名稱前會出現閃爍的問號(?)。



- 6 按△或▽鍵顯示出使用者名稱（下圖是以 Arlen 為例）。



- 7 按 ENTER 鍵。會出現印表機驅動程式中所輸入的使用者名稱及列印工作名稱（下圖是以 Agenda 為例），且前方帶有閃爍的問號(?)。

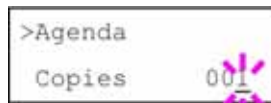


- 8 按△或▽鍵，捲動至所需的工作名稱。

- 9 按 ENTER 鍵。顯示出 ID 輸入行列。在此鍵入印表機驅動程式中所輸入的存取碼，按 ENTER 鍵。輸入 ID 時，按◀或▶鍵移至要變更的數字上，再利用△或▽鍵輸入正確的數字。



- 10 在此可設定需要列印的份數。按△鍵為增加，按▽鍵則為減少。

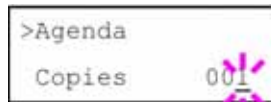


- 11 按 ENTER 鍵確認列印的份數。印表機開始列印出指定的文件份數。

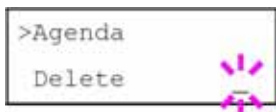
刪除 Private/Stored Job 列印工作

透過下列程序可個別刪除已儲存的列印工作。印表機關機後，利用 Private Print 所儲存的列印工作會自動刪除，但利用 Stored Job 所儲存的列印工作則不會自動刪除。

- 1 執行上節所述的程序 1~8。
- 2 顯示出要列印的工作名稱之後（下圖以 Agenda 為例），再按 ENTER 鍵。鍵入印表機驅動程式中所輸入的 4 位數存取碼，再按 ENTER 鍵。



- 3 重複按▽鍵，直至出現刪除份數的 Delete 出現為止。



- 4 按 ENTER 鍵。Private Job 即由硬碟中刪除。

列印 Code Jobs

由隨印表機所附的光碟中安裝 KM-NET Job Manager 軟體。安裝時，請由光碟的 Main Menu 中選擇 Printer Utilities > Install KM-NET Job Manager。

- 1 在 Windows 作業系統中選擇開始 > 程式集 > KYOCERA MITA > KM-Net > Job Manager。

- 2 輸入軟體的密碼。啟動 Job Manager。

- 3 點選新增印表機圖示（見下圖）。選擇 Local（本機）或 Network（網路）連接埠。

備註

如果使用本機並列埠連接印表機，請確定將印表機驅動程式設為本機連接埠列印。檢查設定值時，請點選印表機內容的詳細資料標籤，注意列印的连接埠設定。

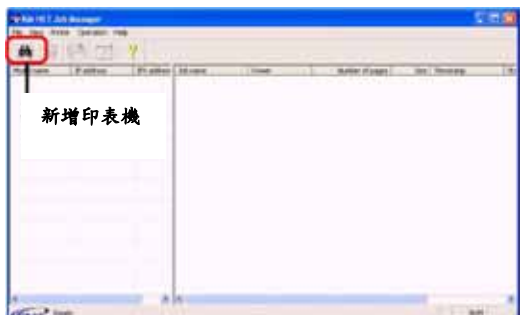


圖 3-4

- 4 依設定精靈的指示執行，直到出現選擇印表機的對話方塊出現。印表機清單中出現本印表機時，點選本印表機，再點選完成。

- 5 在清單中的機型名稱上點兩下。畫面上會出現目前儲存於印表機內的列印工作。若需列印此工作，請先在工作名稱上按滑鼠右鍵，再點選下拉式清單中的列印。

按下鍵盤上的 Ctrl 鍵不放，再以滑鼠左鍵分別點選需列印的工作，即可一次選擇多個列印工作。

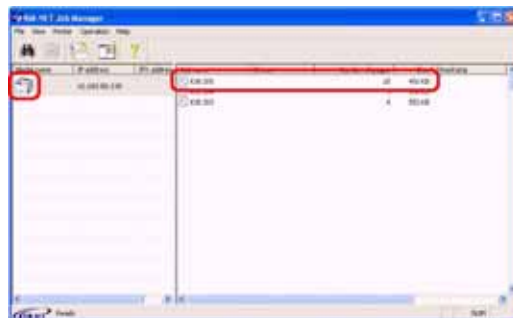


圖 3-5

即使列印完成，列印工作仍能保持原貌。若需將硬碟內的列印工作永久刪除，請先在 Job Manager 中的工作名稱上按滑鼠右鍵，再點選下拉式清單中的刪除。

列印 Code Jobs 清單

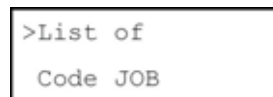
如果選擇了印表機驅動程式內的 Permanent Job Storage（永久工作儲存區），即可透過操作面板列印出 Code Job 的清單。

- 1 按 MENU 鍵。
- 2 重複按△或▽鍵，直至 e-MPS > 出現為止。

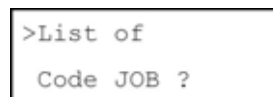


- 3 按▷鍵。

- 4 重複按△或▽鍵，直至 >List of Code JOB 出現為止。



- 5 按 ENTER 鍵。顯示器上會出現一問號（?）。



第 3 章 使用操作面板

- 6 再按 **ENTER** 鍵。印表機即列印出如下的 Code Job 清單。

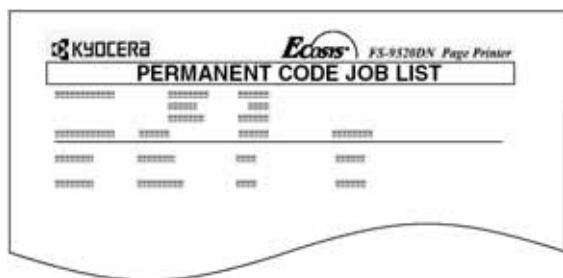


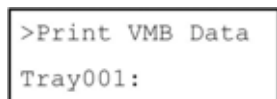
圖 3-6

由虛擬信箱 (VMB) 中取出列印工作。
若需取出虛擬信箱內的列印工作，請依下列程序執行。

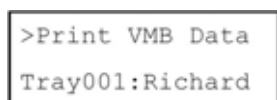
- 1 按 **MENU** 鍵。
- 2 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 e-MPS > 出現為止。



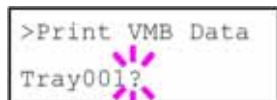
- 3 按 \triangleright 鍵。
- 4 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 >Print VMB Data 出現。同時一併顯示出虛擬信箱編號。



如果在印表機驅動程式中已設定了虛擬信箱及使用者名稱，則名稱（下圖以 Richard 為例）將出現於虛擬信箱編號的後方：



- 5 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現問號 (?)。

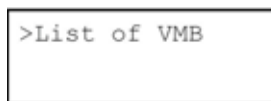


- 6 按 **ENTER** 鍵。開始列印虛擬信箱中的文件，並於列印完成後自動由虛擬信箱中刪除。

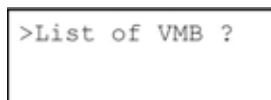
列印虛擬信箱清單

虛擬信箱清單中也包含了目前信箱中所儲存的列印工作。

- 1 按 **MENU** 鍵。
- 2 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 e-MPS > 出現為止。
- 3 按 \triangleright 鍵。
- 4 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 >List of VMB 出現。



- 5 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現問號 (?)。



- 6 再按 **ENTER** 鍵。印表機將列出目前虛擬信箱中列印工作的清單。請參閱下圖。

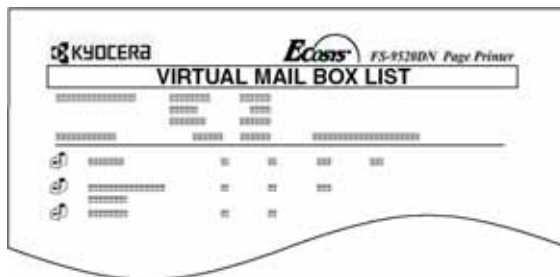


圖 3-7

變更 e-MPS 設定

e-MPS 作業中可變更的參數如下：

- Quick Copy/Proof-and-Hold 列印工作的最大數量
- 配置給暫時性 Code Jobs 的最大空間
- 配置給永久性 Code Jobs 的最大空間
- 配置給虛擬信箱的最大空間

備註

指定的儲存區總量不得超過硬碟的總容量。否則僅能容納比指定數更少的列印工作。

變更 Quick Copy/Proof-and-Hold 列印工作的最大數量
 可將 Quick Copy/Proof-and-Hold 列印工作的最大數量於 0~50 的範圍內變更。預設值是 32。

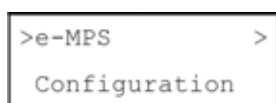
1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 e-MPS > 出現為止。



3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >e-MPS Configuration > 出現為止。



5 按▷鍵。

6 重複按△或▽鍵，直至 >>Quick Copy 出現為止。



7 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的游標()。



8 按△或▽鍵可改變閃爍游標上的數值。數值可設定的範圍是 0~50。利用▷及◁鍵可將游標右移或左移。

9 列印工作最大數量設定完成後，按 **ENTER** 鍵。

10 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 的狀態。

配置給暫時性 Code Jobs 的最大空間

此功能主要在變更保留暫時性 Code Jobs 列印工作的硬碟空間。可設定的硬碟空間範圍是 0~9999 (MB)。然而，實際最大空間則視硬碟可用空間而定。預設值是硬碟總容量的 1/6，以 50 MB 為單位計算。例如：若硬碟總容量是 3.2 GB，預設值即為 500 MB。

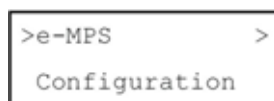
1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 e-MPS > 出現為止。



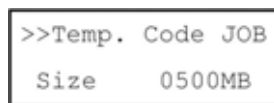
3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >e-MPS Configuration > 出現為止。



5 按▷鍵。

6 重複按△或▽鍵，直至 >>Temp. Code JOB Size 出現為止。



7 若需變更最大硬碟空間，按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的游標()。



8 按△或▽鍵可改變閃爍游標上的數值。利用▷及◁鍵可將游標右移或左移。

9 顯示出需要的數值之後，按 **ENTER** 鍵。

10 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 的狀態。

第 3 章 使用操作面板

配置給永久性 Code Jobs 的最大空間

此功能主要在變更保留永久性 Code Jobs 列印工作的硬碟空間。可設定的硬碟空間範圍是 0~9999 (MB)。然而，實際最大空間則視硬碟可用空間而定。預設值是硬碟總容量的 1/6，以 50 MB 為單位計算。例如：若硬碟總容量是 3.2 GB，預設值即為 500 MB。

1 按 MENU 鍵。

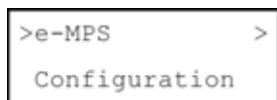
2 按△或▽鍵，選擇 e-MPS >。



```
e-MPS >
```

3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >e-MPS Configuration > 出現為止。



```
>e-MPS >  
Configuration
```

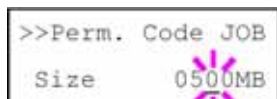
5 按▷鍵。

6 按△或▽鍵，選擇 >>Perm. Code JOB Size。



```
>>Perm. Code JOB  
Size 0500MB
```

7 按 ENTER 鍵，顯示器上出現閃爍的游標()。



```
>>Perm. Code JOB  
Size 0500MB
```

8 按△或▽鍵可改變閃爍游標上的數值。利用▷及◀鍵可將游標右移或左移。

9 顯示出需要的數值之後，按 ENTER 鍵。

10 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

配置給虛擬信箱 (VMB) 的最大空間

此功能主要在變更虛擬信箱的硬碟空間。可設定的硬碟空間範圍是 0~9999 (MB)。然而，實際最大空間則視硬碟可用空間而定。預設值是硬碟總容量的 1/6，以 50 MB 為單位計算。例如：若硬碟總容量是 3.2 GB，預設值即為 500 MB。

1 按 MENU 鍵。

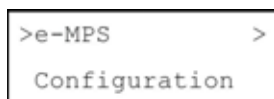
2 按△或▽鍵，直至 e-MPS > 出現為止。



```
e-MPS >
```

3 按▷鍵。

4 按△或▽鍵，選擇 >e-MPS Configuration > 。



```
>e-MPS >  
Configuration
```

5 按▷鍵。

6 按△或▽鍵，選擇 >>VMB Size。



```
>>VMB Size  
0500MB
```

7 若需變更最大硬碟空間，按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的游標()。



```
>>VMB Size  
0500MB
```

8 按△或▽鍵可改變閃爍游標上的數值。利用▷及◀鍵可將游標右移或左移。

9 顯示出需要的數值之後，按 ENTER 鍵。

10 按 MENU 鍵，離開功能表選擇項目。

2.2.4 變更介面參數

本印表機同時配備有並列及序列介面或一組網路介面。透過印表機功能表選擇系統，可以個別變更各個介面的列印環境參數，例如預設的模擬模式。在下列的程序中選擇需要進行變更的介面。

備註

下列程序的介面選擇中並未指明接收資料的介面。印表機會自動選擇介面。

變更並列介面模式

並列介面可支援 IEEE 標準的雙向/高速模式。正常而言，本介面是在預設的 Auto 下使用。相關詳盡資訊，請參閱 [附錄 B 主電腦介面](#)。介面設定完成後，請重開印表機或至少關機一次，才能使新設定值開始生效。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Interface > 出現。顯示器上會出現下列介面之一，代表目前正在使用的介面。

- Parallel (並列，預設)
- USB
- Network (網路)
- Option (選購，僅於安裝選購的網路介面卡之後才會出現)
- Serial (序列，僅於安裝選購的序列介面卡之後才會出現)

3 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

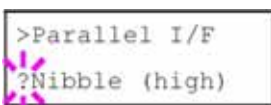


若未顯示 Parallel，重複按△或▽鍵，直至 Parallel 出現。

4 再按 ENTER 鍵。

5 按▷鍵。顯示器改為顯示通訊模式功能表。

6 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



7 按△或▽鍵，顯示所需模式。顯示的模式如下。按 ENTER 鍵。

- AUTO (自動，預設)
- Normal (正常)
- High speed (高速)
- Nibble (小量，半形)

8 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 的狀態。

變更序列介面模式

本程序可供設定序列介面的鮑率、資料位元、停止位元、同位檢查以及通訊協定。

備註

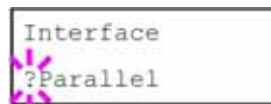
本節適用於已安裝選購序列介面卡 (IB-11) 的印表機。

1 按 MENU 鍵。

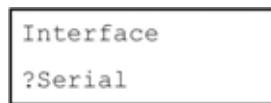
2 重複按△或▽鍵，直至 Interface > 出現。顯示器上會出現下列介面之一，代表目前正在使用的介面。

- Parallel (並列，預設)
- USB
- Network (網路)
- Option (選購，僅於安裝選購的網路介面卡之後才會出現)
- Serial (序列，僅於安裝選購的序列介面卡之後才會出現)

3 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



4 重複按△或▽鍵，直至 Serial 出現。



5 再按 ENTER 鍵。

第 3 章 使用操作面板

- 6** 按▷鍵。每次按△或▽鍵時，設定項目及目前設定會依下圖所示而改變。

```
>Baud Rate
  9600
```



```
>Data Bits
  8
```



```
>Stop Bits
  1
```



```
>Parity
  None
```



```
>Protocol
  DTR(pos.)&XON
```



```
>Barcode Mode
  Off
```

可定義頻率：
1200、2400、4800、
9600(預設)、19200、
38400、57600、115200

可定義停止位元：
7、8(預設)

可定義資料位元：1
(預設)、2

可定義同位元：
None(無，預設)、
Odd(奇)、Even
(偶)、Ignore(忽略)

可定義通訊協定：
DTR(pos.)&XON(預
設)、DTP(正)、DTR
(負)、XON/XOFF、
ETX/ACK

若安裝選購條碼閱讀
機且設為 On，序列介
面模式即變更為條碼
模式。

- 7** 顯示出需變更的設定項目後，按 ENTER 鍵。顯示器上出現問號(?)。

下例在說明如何變更頻率。其他項目的設定值也可利用相同的方式變更。

```
>Baud Rate
? 9600
```

- 8** 按△或▽鍵，顯示出需要的設定。可選擇的頻率為：1200、2400、4800、9600(預設)、19200、38400、57600及115200。

備註

某些電腦並不支援 115200 bps 的頻率。若設定頻率為 115200 bps 時發生通訊問題，請將頻率降低。

- 9** 顯示出需要的頻率，按 ENTER 鍵。

- 10** 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 的狀態。

變更網路介面參數

本印表機可支援 TCP/IP、NetWare 及 EtherTalk 通訊協定。此外，亦可於選購介面卡插槽中安裝選購的網路介面卡。

使用操作面板，可以：

- 啟用或停用 TCP/IP、NetWare 及 AppleTalk
- 啟用或停用 DHCP
- 輸入 IP 位址、子網路遮罩以及預設閘道位址
- 印表機開機後，決定是否列印狀態頁

若需確認或變更網路卡參數，請執行以下程序：

有關網路的詳盡資訊，請參閱**快速設定指南**。

- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Interface > 出現。顯示器上會出現下列介面之一，代表目前正在使用的介面。

Parallel (並列，預設)

USB

Network (網路)

Option (選購，僅於安裝選購的網路介面卡之後才會出現)

Serial (序列，僅於安裝選購的序列介面卡之後才會出現)

- 3** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

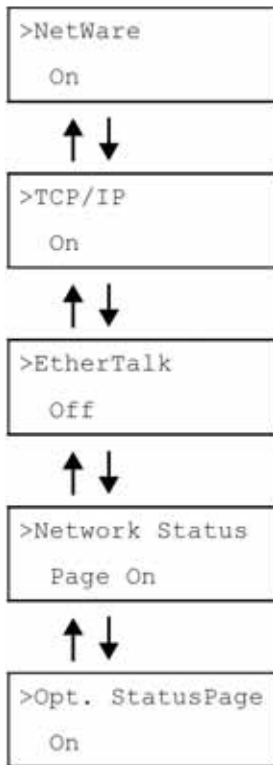
```
Interface
?Parallel
```

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 Network 出現。

```
Interface
?Network
```

- 5** 再按 ENTER 鍵。

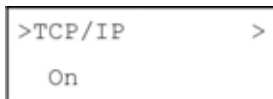
6 按▷鍵。每次按△或▽鍵時，顯示項目會依下圖所示而改變。



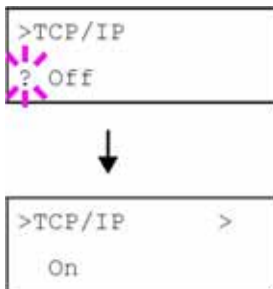
狀態為 ON 時，列印完印表機狀態頁後，將列印標準網路介面狀態頁，請參閱第 3-11 頁。

狀態為 ON 時，列印完印表機狀態頁後，將列印選購網路介面狀態頁，請參閱第 3-11 頁。

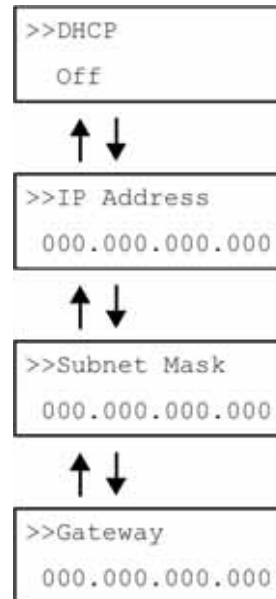
7 以下範例在說明如何啟用 TCP/IP 通訊協定並將印表機連接至網路。選擇 Netware 或 EtherTalk 的方式亦與此程序相同。



若 TCP/IP 的目前狀態是 Off，請利用△或▽鍵選擇 On。再按 ENTER 鍵。



8 按▷鍵。每次按下△或▽鍵，設定項目會依下圖所示變更。



9 顯示出要設定的項目，按 ENTER 鍵。在 DHCP 之下，會顯示問號 (?)。在 IP 位址、子網路遮罩及通訊閘道之下，會顯示閃爍的游標 (_)

10 在 DHCP 之下，利用△或▽鍵選擇 On 或 Off。在 IP 位址、子網路遮罩及通訊閘道之下，按△或▽鍵可變更游標閃爍處的數字 (000~255)。利用▷及◁鍵可將游標右移或左移。

若需取得上述各位址，請洽貴用戶的網路管理員。

11 按 ENTER 鍵。

12 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

列印網路介面狀態頁

本印表機具有列印網路介面狀態頁的功能。網路介面狀態頁中包含有韌體版本、網路位址以及網路介面在不同網路通訊協定下的其他資訊。預設值是 On (列印)。網路介面狀態頁會在印表機狀態頁之後印出。

備註

某些選購的網路卡無法列印出網路介面狀態頁。相關詳細資訊，請參閱網路介面卡使用手冊。

第 3 章 使用操作面板

1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Interface > 出現。

```
Interface >
Parallel
```

3 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
Interface
?Parallel
```

4 重複按△或▽鍵，直至 Network 出現。

```
Interface
?Network
```

5 再按 **ENTER** 鍵。閃爍問號(?)消失。

```
Interface >
Network
```

6 按▷鍵，再重複按△或▽鍵，直至出現 >Network Status Page。

```
>Network Status
Page On
```

7 預設值是 On。若原先設定值是 Off，請依下列程序進行變更。按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
>Network Status
Page ? On
```

8 利用△或▽鍵選擇 On。

```
>Network Status
Page ? Off
```

9 再按 **ENTER** 鍵。

```
>Network Status
Page Off
```

10 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。



網路介面狀態頁

圖 3-8

2.2.5 變更模擬模式

以下程序可變更目前介面的模擬模式。

1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Emulation 出現。顯示器上出現下列之一的模擬模式名稱，代表目前所使用的模擬模式。

PCL 6 (預設)
KC-GL
KPD
KPD (自動)
Line Printer
IBM Proprinter
DIABLO 630
EPSON LQ-850

3 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
Emulation
?PCL 6
```

4 重複按△或▽鍵，直至所需的模擬模式出現。

5 按 **ENTER** 鍵。

6 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

KPDL (自動) 模擬模式

KPDL 是 Kyocera 用以執行 PostScript 語言的模式。KPDL (自動) 模擬模式會在列印資料時，依接收資料而自動選擇適用的模擬模式。

除 KPDL (自動) 模擬模式之外，也可利用操作面板設定為其他常用模擬模式。預設值是 PCL 6。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Emulation 出現。

```
Emulation
PCL 6
```

3 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
Emulation
?PCL 6
```

4 重複按△或▽鍵，直至 KPDL (AUTO)出現。

```
Emulation
?KPDL (AUTO)
```

5 按 ENTER 鍵。

6 按▷鍵。顯示 >Alt. Emulation 時，按△或▽鍵。顯示器上出現其他的模擬模式名稱。

```
PCL 6 (預設)
KC-GL
Line Printer
IBM Proprinter
DIABLO 630
EPSON LQ-850
```

7 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
Alt. Emulation
?PCL 6
```

8 重複按△或▽鍵，直至需要的模擬模式出現。

9 按 ENTER 鍵。

10 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

KPDL 錯誤之自動列印

本印表機在 KPDL 模擬模式下，可設定自動列印錯誤的功能。此功能設為 On 時，只有在列印期間發生錯誤的情形下才會列印出錯誤資料。原廠預設值是 Off。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Emulation 出現。

```
Emulation
PCL 6
```

3 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
Emulation
?PCL 6
```

4 利用△或▽鍵選擇 KPDL 或 KPDL (AUTO)。

```
Emulation
?KPDL
```

5 按 ENTER 鍵。

6 按▷鍵。顯示器改為顯示下圖。選擇 KPDL (AUTO)時若出現 >Print KPDL Errs，按△或▽鍵可進行變更。

```
>Print KPDL Errs
Off
```

7 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
>Print KPDL Errs
?Off
```

8 利用△或▽鍵選擇 On。

```
>Print KPDL Errs
?On
```

9 按 ENTER 鍵。

10 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

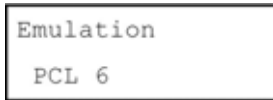
第 3 章 使用操作面板

KC-GL 筆寬

KC-GL 模擬模式可用於設定筆寬點數、筆號 1~8，以及 KC-GL 的頁面尺寸。


1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Emulation 出現於顯示器上。



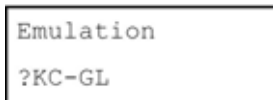
```
Emulation
PCL 6
```

3 若目前模擬模式並非 KC-GL，請按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號（?）。



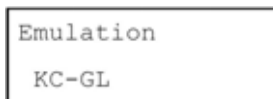
```
Emulation
?PCL 6
```

4 重複按△或▽鍵，直至 KC-GL 出現。



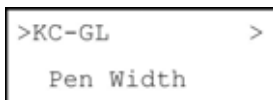
```
Emulation
?KC-GL
```

5 按 **ENTER** 鍵。



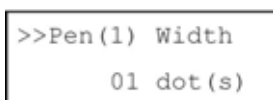
```
Emulation
KC-GL
```

6 按▷鍵移至 >KC-GL Pen Width 子功能表。



```
>KC-GL >
Pen Width
```

7 按▷鍵。

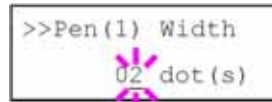


```
>>Pen(1) Width
01 dot(s)
```

8 重複按△或▽鍵，直至需要的筆號 1~8 出現。

9 需要的筆號出現時，按 **ENTER** 鍵。

10 若需變更筆寬，請按 **ENTER** 鍵，再按▷鍵。筆寬數值顯示處將出現閃爍的游標。

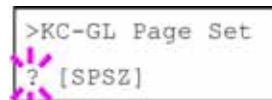


```
>>Pen(1) Width
02 dot(s)
```

重複按△或▽鍵，直至需要的筆寬（00~99 點）出現。需要的筆號出現時，按 **ENTER** 鍵。

11 若需設定 KC-GL 頁面尺寸，按◀鍵，再按△或▽鍵，直至 >KC-GL Page Set 出現。

12 若需變更頁面尺寸，請按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號（?）。



```
>KC-GL Page Set
? [SPSZ]
```

重複按△或▽鍵，直至需要的頁面尺寸（A2、A1、A0、B3、B2、B1、B0 及 SPSZ）出現。選擇 SPSZ 時，列印工作會依 PRESCRIBE SPSZ 指令中所指定的頁面尺寸進行。相關詳盡資訊，請參閱光碟內的程式規劃手冊執行。

13 按 **ENTER** 鍵設定上述步驟中所選擇的頁面。

14 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

2.2.6 設定預設字型

本功能可為目前介面選擇預設的字型。除了內建的字型之外，所有下載至印表機記憶體的字型，或儲存在記憶卡、硬碟或選購 ROM 內的字型，均可設定為預設字型。

在本功能表內，還可設定 Courier 及 Letter Gothic 的樣式及高度；同時還能夠列印出字型清單。

選擇預設字型

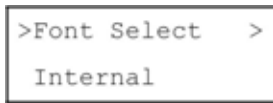
1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Font > 出現。



```
Font >
```

- 3** 按▷鍵選擇一內建的字型，重複按△或▽鍵，直至 Internal 出現。



若需選擇選項的字型，在顯示 > Font Select > 時重複按△或▽鍵，直至 Option 出現。此項操作只有在印表機內安裝了選項的字型之後才能使用。

- 4** 按▷鍵。



數字前方的英文字母所代表的字型類型如下：

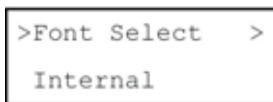
字母	說明
I	內建字型
S	軟體字型（下載）
M	選購記憶卡內的字型
H	RAM 磁碟或硬碟內的字型
O	選購 ROM 內的字型

Table 3-8

- 5** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 6** 重複按△或▽鍵，直至需要的字型編號出現。有關內建字型的編號，請參閱第 6-1 頁的字型清單。



- 7** 需要的字型出現時，按 ENTER 鍵。

- 8** 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

變更 Courier/Letter Gothic 的樣式

Courier 或 Letter Gothic 字型的樣式可選擇為 Regular (一般) 或 Dark (黑體)。以下為變更 Courier 樣式的程序：

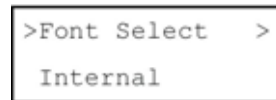
- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Font > 出現。

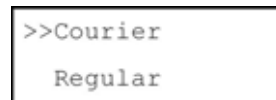


- 3** 按▷鍵。

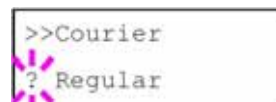
- 4** 顯示 Internal 時，按▷鍵。



- 5** 重複按△或▽鍵，直至 >>Courier 出現。



- 6** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 7** 利用△或▽鍵選擇 Regular 或 Dark。

- 8** 按 ENTER 鍵。

- 9** 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

變更字型大小

透過以下程序可變更預設字型的大小。若預設字型是固定高度的字型，例如 Courier 或 Letter Gothic 字型，則可利用變更字元高度的方式取代變更字型的大小。

- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Font > 出現。



第 3 章 使用操作面板

3 按▷鍵。

4 顯示 Internal 時，按▷鍵。

```
>Font Select >
Internal
```

5 重複按△或▽鍵，直至 >Size 出現。

```
>Size
012.00 point(s)
```

6 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的游標()。

```
>Size
012.00 point(s)
```

7 按△或▽鍵可增加或減少游標閃爍處的數值。字型大小的設定範圍是 4~999.75 點，以 0.25 點為單位。利用▷及◁鍵可將游標右移或左移。

8 顯示需要的大小時，按 ENTER 鍵。

9 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

設定 Courier/Letter Gothic 字型的字元高度

若預設字型是固定高度 Courier 或 Letter Gothic，利用下列程序可變更字元高度。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Font > 出現。

```
Font >
```

3 按▷鍵。

4 顯示 Internal 時，按▷鍵。

```
>Font Select >
Internal
```

5 重複按△或▽鍵，直至 >Pitch 出現。

```
>Pitch
10.00 cpi
```

6 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的游標()。

```
>Pitch
10.00 cpi
```

7 按△或▽鍵可增加或減少游標閃爍處的數值。字元高度的設定範圍是 0.44~99.99 點，以 0.01 字元/吋為單位。利用▷及◁鍵可將游標右移或左移。

8 顯示需要的高度時，按 ENTER 鍵。

9 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

設定字元碼字集

此功能可供變更字元碼字集。可使用的字元碼字集依目前字型而有所不同。(預設的字元碼字集是 IBM PC-8)。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Font > 出現。

```
Font >
```

3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 > Code Set 出現。

```
>Code Set >
IBM PC-8
```

5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
>Code Set
?IBM PC-8
```


6 重複按△或▽鍵，直至需要的字元碼字集出現。

7 按 ENTER 鍵。

8 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

列印字型清單

為協助選擇字型，可利用以下程序列印包括選項字型的字型清單。

1 按 MENU 鍵。

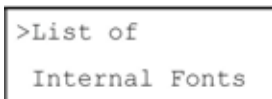
2 重複按△或▽鍵，直至 Font > 出現。



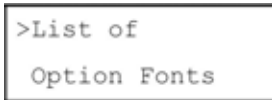
3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 List of Internal Fonts 或 List of Option Fonts 出現。

(內建字型)

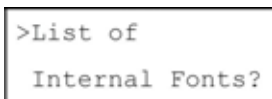


(選項字型)

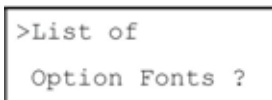


5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現問號 (?)。

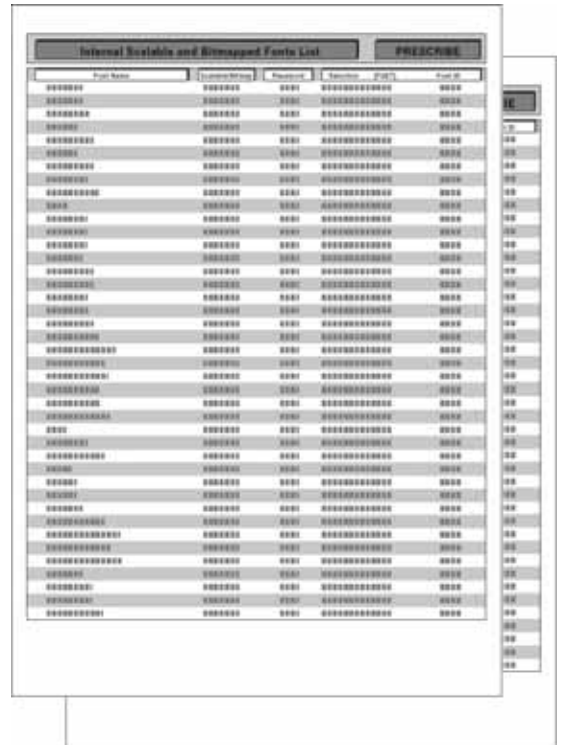
(內建字型)



(選項字型)



6 再按 ENTER 鍵。先出現 Processing 訊息，接著出現 Ready。印表機列印出字型清單，其中包括每一字型的簡明範例及字型 ID (編號)。



字型清單

圖 3-9

2.2.7 使用頁面設定功能表

在頁面設定功能表中，可設定頁面方向及其他有關頁面列印的設定值。

選擇列印份數

以下程序在設定目前介面下每一頁的列印份數。列印份數的範圍為 1~999。在顯示 Ready 的狀態下，隨時可設定列印份數。

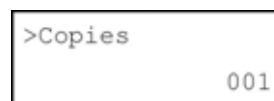
1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Page set > 出現。



3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Copies 出現。



第 3 章 使用操作面板

- 5** 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的游標()。



- 6** 按△或▽鍵可增加或減少游標閃爍處的數值。列印份數的設定範圍是 1~999。利用▷及◁鍵可將游標右移或左移。

- 7** 顯示需要的份數後，按 **ENTER** 鍵。

- 8** 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

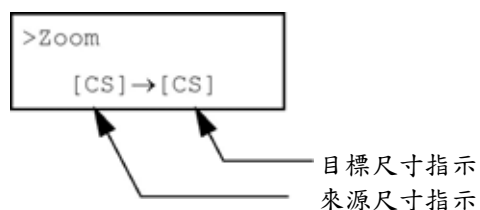
選擇縮小列印

本印表機具有縮小列印的功能。此功能表用於設定來源紙張尺寸及縮小列印所使用紙張的尺寸。

備註

縮小列印的結果與相等尺寸列印的結果不同。有時會產生字元線條寬度不一，或線條以圖形或影像樣式的方式顯示。

進入 Zoom 功能表後，會顯示出下列的訊息。



來源尺寸指示...是指未縮小列印前的尺寸。此一尺寸必須與來自電腦的列印資料中所指定的紙張尺寸相同。

目標尺寸指示...是指縮小列印後的尺寸。此一尺寸必須與送紙匣內所設定的紙張尺寸相同。

顯示器上會出現下表中的訊息。

來源尺寸指示	目標尺寸指示
[CS]	[CS]
目前送紙匣尺寸	[CS]98%
[LG]	[LG]
Legal size (8-1/2 x14 吋)	[LG]98%
[LT]	[LT]
Letter size (8-1/2 x11 吋)	[A4]
	[LT]98%
[LD]	[LD]
Ledger size (12 x15-1/2 吋)	[LD]98%
[ST]	[ST]
[O2]	[O2]
[FO]	[FO]
[A5]	[A5]
(14.8 x21 公分)	[A5]98%
[B5]	[B5]
(18.2 x25.7 公分)	[A5]
	[B5]98%
[A4]	[A4]
(21 x29.7 公分)	[LT]
	[B5]
	[A5]
	[A4]98%
[B4]	[B4]
(25.7 x36.4 公分)	[B5]
	[A4]
	[B4]98%
[A3]	[A3]
(29.7 x42 公分)	[A4]
	[B4]
	[A3]98%

表 3-9

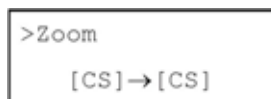
- 1** 按 **MENU** 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Page set > 出現。

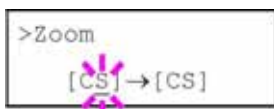


- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >Zoom 出現。



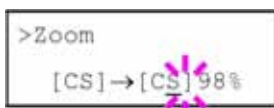
- 按 **ENTER** 鍵。在紙張尺寸下方會出現閃爍的游標 ()。



- 按 Δ 或 ∇ 鍵選擇來源尺寸。兩種尺寸將同時變更。

- 按 \triangleright 鍵，將游標移至目標尺寸處。

- 若需進行縮小列印，按 Δ 或 ∇ 鍵可選擇目標尺寸。



- 按 **ENTER** 鍵。

- 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

選擇列印方向

利用下列程序可選擇直印或橫印。在顯示 Ready 的狀態下，隨時可設定列印方向。



直印



橫印

圖 3-10

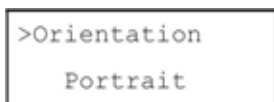
- 按 **MENU** 鍵。

- 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 Page set > 出現。

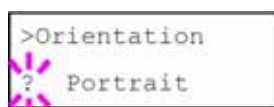


- 按 \triangleright 鍵。

- 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 >Orientation 出現。



- 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號 (?)。



- 按 Δ 或 ∇ 鍵選擇直印或橫印

- 按 **ENTER** 鍵。

- 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

頁面保護模式

雖然 Auto 是預設值，而且此功能表通常不會顯示出來，但是因印表機記憶體不足發生 Print overrun Press GO 錯誤時，Page Protect 會被強制設為 On。在此情形下，為保持印表機記憶體的高效益運用，請確實將此設定值設回 Auto。

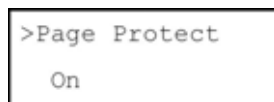
- 按 **MENU** 鍵。

- 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 Page set > 出現。

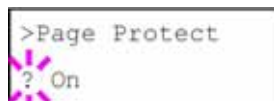


- 按 \triangleright 鍵。

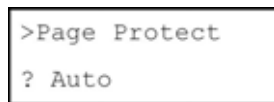
- 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 >Page Protect 出現。



- 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號 (?)。



- 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 Auto 出現。



- 按 **ENTER** 鍵。

- 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

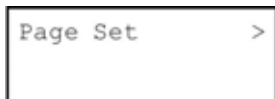
第 3 章 使用操作面板

換行 (LF) 動作

下列程序主要在設定印表機接收換行碼 (字元碼 0AH) 時的動作。

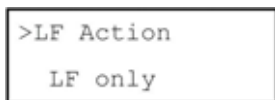
1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Page set > 出現。

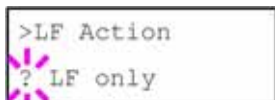


3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >LF Action 出現。



5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



6 重複按△或▽鍵，直至需要的換行動作出現。

LF only	執行換行 (預設)。
CR and LF	執行換行及游標返回。
Ignore LF	不執行換行。

7 顯示出需要的動作後，按 ENTER 鍵。

8 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

游標返回 (CR) 動作

下列程序主要在設定印表機接收游標返回碼 (字元碼 0DH) 時的動作。

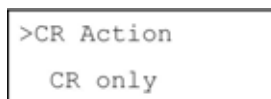
1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Page set > 出現。

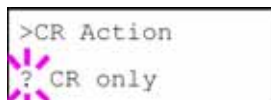


3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >CR Action 出現。



5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



6 重複按△或▽鍵，直至需要的游標返回動作出現。

CR only	執行游標返回 (預設)。
CR and LF	執行換行及游標返回。
Ignore CR	不執行游標返回。

7 顯示出需要的動作後，按 ENTER 鍵。

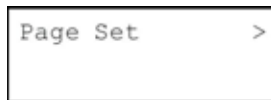
8 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

Wide A4 紙張

下列程序主要是在將此功能設為 On，使 A4 頁面及 Letter 頁面的可列印行數及每行字數 (高度為 10 吋：78 字) 增至最大 (高度為 10 吋：80 字)。此項設定值只有在 使用 PCL 6 模擬模式下有效。

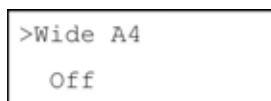
1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Page set > 出現。

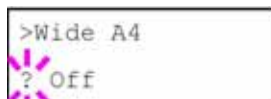


3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Wide A4 出現。



5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



6 利用△或▽鍵選擇 On 或 Off。

7 按 ENTER 鍵。

8 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

2.2.8 設定列印品質

利用下列設定可增進列印品質：Kyocera Image Refinement (KIR) 是一項增進列印品質的軟體演算法；EcoPrint 則可降低列印工作的碳粉耗用量；列印解析度；以及列印濃度的調整。

KIR (Kyocera Image Refinement)

本印表機配備有 KIR (Kyocera Image Refinement) 平滑列印功能。在 600 dpi 的解析度之下，可以利用軟體強化解析度的功能提供超高質的列印。

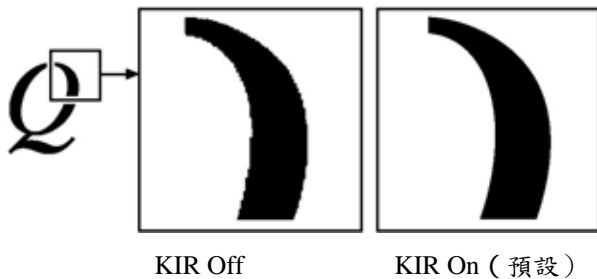


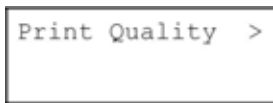
圖 3-11

備註

使用 KIR 模式時，請將列印密度設為 3。列印濃度的相關詳盡資訊，請參閱第 3-32 頁。檢視狀態頁最後一行的 KIR 測試圖，可進行 KIR 模式的最佳化設定。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Print Quality > 出現。



3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >KIR Mode 出現。



5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



6 利用△或▽鍵選擇 On 或 Off。

7 按 ENTER 鍵。

8 按 MENU 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

EcoPrint

EcoPrint 功能主要在降低列印時的碳粉耗用量，亦即節約列印成本。依下列程序可將 EcoPrint 模式設為 On (原廠預設值是 Off)。EcoPrint 模式設為 On 之後，列印內容的顏色雖然會比較淡，但仍清晰可讀。



EcoPrint 設定 Off (預設)

EcoPrint 設定 On

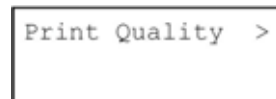
圖 3-12

備註

EcoPrint 設定不影響列印速度。

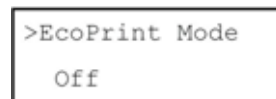
1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Print Quality > 出現。



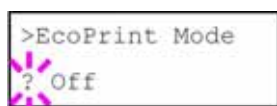
3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >EcoPrint Mode 出現。



第 3 章 使用操作面板

- 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 利用△或▽鍵選擇 On 或 Off。

- 按 **ENTER** 鍵。

- 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

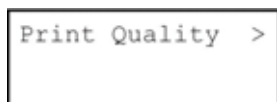
解析度

預設列印解析度的設定有三：

300 dpi、600 dpi 及 Fast 1200 模式。列印字元及圖形的清晰程度也依上述程序而定(原廠預設值是 Fast 1200 模式)。

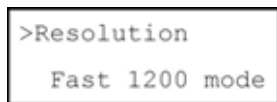
- 按 **MENU** 鍵。

- 重複按△或▽鍵，直至 Print Quality > 出現。

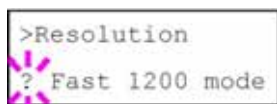


- 按▷鍵。

- 重複按△或▽鍵，直至 >Resolution 出現。



- 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 利用△或▽鍵選擇 Fast 1200 模式、300 dpi 或 600 dpi。

- 按 **ENTER** 鍵。

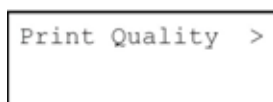
- 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

調整列印濃度

列印濃度可在 01 (淡) 至 05 (濃) 的範圍內自行調整。原廠預設值是 03。

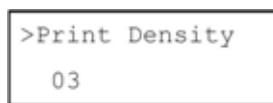
- 按 **MENU** 鍵。

- 重複按△或▽鍵，直至 Print Quality > 出現。

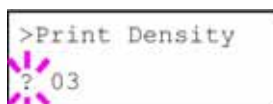


- 按▷鍵。

- 重複按△或▽鍵，直至 >Print Density 出現。



- 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 利用△或▽鍵選擇列印濃度，濃度可由 01 (淡) 至 05 (濃) 自行調整。

- 按 **ENTER** 鍵。

- 按 **MENU** 鍵。返回顯示 Ready 訊息的狀態。

2.2.9 操作選購的硬碟

印表機安裝選購的硬碟後，即可使用 e-MPS 功能。印表機的功能表選擇系統將提供下列的硬碟操作功能。

若選購的硬碟尚未格式化，>Format menu 功能表會自動出現在顯示器上。

- 讀取資料
- 寫入資料
- 刪除資料
- 列印檔案清單

讀取資料

儲存於硬碟內的資料可再讀出。若需讀取硬碟內資料，請執行下列程序。

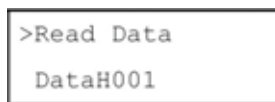
- 按 **MENU** 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Hard Disk 出現。

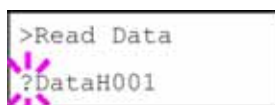


- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >Read Data 出現。



- 5** 按 ENTER 鍵。顯示器上資料名稱的前方會出現閃爍的問號(?)。



- 6** 按△或▽鍵顯示出需要的資料名稱。

- 7** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息，並開始由硬碟內讀取資料。

寫入資料

資料寫入硬碟時，會自動指派一儲存名稱。本節稍後將提供列印資料名稱的程序，以利進行確認工作。若需寫入資料至硬碟內，請執行下列程序。

請先檢查硬碟是否已正確格式化。若硬碟尚未格式化，則以下說明的 >Write Data 訊息不會出現在顯示器上。

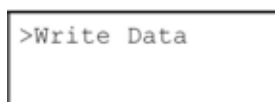
- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Hard Disk 出現。



- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >Write Data 出現。



- 5** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 6** 按 ENTER 鍵。顯示器上先出現 Processing 訊息，再顯示 Waiting。

- 7** 在此狀態下，將資料由電腦傳送至印表機內。

檔案寫入硬碟並指派一檔案名稱(也稱作分隔名稱)，名稱是由印表機自動依序指派，請見以下說明：

DataH001 (第一筆資料)、
DataH002 (第二筆資料)、
DataH003 (第三筆資料)...

在上述範例中，若檔案 TEST.TXT 是寫入硬碟的第一筆資料，目的名稱即為 DataH001。

印表機接收資料時，顯示器上的訊息會先變更為 Processing，資料接收完成後，訊息則變更為 Waiting。

- 8** 檢查顯示訊息是否已變更為 Waiting，再按下 GO 鍵。如此會將檔案寫入硬碟中，並自動印出硬碟寫入資訊頁，請參閱下圖。

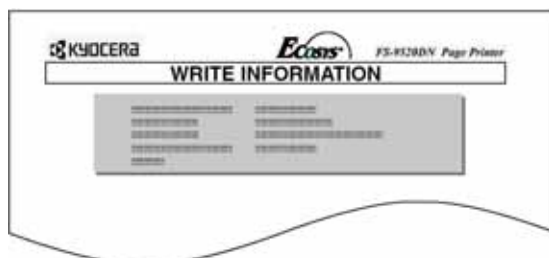


圖 3-13

硬碟劃分類型：寫入資料的類型(目前僅支援 Type 2)。

硬碟劃分名稱：寫入硬碟的資料名稱。

寫入硬碟劃分長度：寫入硬碟的資料長度。

其他：錯誤資訊。

硬碟寫入資訊頁印出後，印表機即返回顯示 Ready 訊息的狀態。

若寫入資料不成功，顯示器會顯示出錯誤碼。相關詳盡資訊，請參閱第 4-6 頁的錯誤訊息。此時，請按下 GO 鍵返回顯示 Ready 訊息的狀態。

第 3 章 使用操作面板

- 9 重複上述步驟，直到所有資料（檔案）均寫入硬碟為止。每次資料寫入硬碟的工作完成後，即自動印出硬碟寫入資訊頁，顯示出步驟 8 中所述的資訊，但僅限於方才寫入的資料。若需印出所有的檔案名稱，請參閱第 3-34 頁的列印資料名稱清單。

刪除資料

利用印表機可逐一刪除硬碟內的資料。若需刪除硬碟內的資料，請執行下列程序。

請先檢查硬碟內的資料。否則不會顯示出 >Delete Data 的訊息。

- 1 按 MENU 鍵。
- 2 重複按△或▽鍵，直至 Hard Disk > 出現。
- 3 按▷鍵。
- 4 重複按△或▽鍵，直至 >Delete Data 出現。此時亦將顯示出資料名稱。
- 5 按 ENTER 鍵。閃爍的問號 (?) 會出現在資料名稱的前方。
- 6 按△或▽鍵顯示出所需的資料名稱。
- 7 按 MENU 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息並由硬碟內刪除資料。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

列印資料名稱清單

本功能可使印表機列印出硬碟內所有儲存資料的名稱（也稱作分隔名稱）清單。若需印出所有的檔案名稱，請執行下列程序。

- 1 按 MENU 鍵。
- 2 重複按△或▽鍵，直至 Hard Disk > 出現。
- 3 按▷鍵。
- 4 重複按△或▽鍵，直至 >List of Partitions 出現。
- 5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號 (?)。
- 6 按 MENU 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息並開始列印清單。

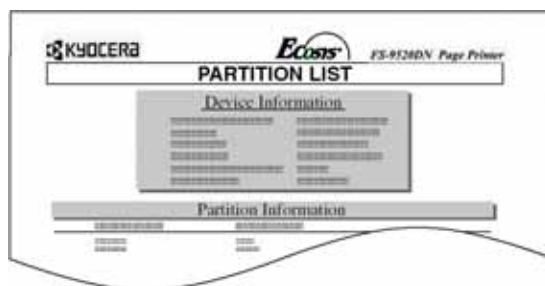


圖 3-14

清單中（見上圖）包含下列訊息：

- 裝置名稱/編號：HARD DISK/0 是指硬碟。
- 容量：硬碟總容量，以位元組 (byte) 為單位。
- 已使用空間：已儲存資料佔用硬碟的總位元組數。
- 剩餘空間：硬碟內可供儲存其他資料的剩餘空間，包括印表機系統本身所使用的記憶量。
- 硬碟劃分名稱：印表機自動指派的寫入資料名稱。

硬碟劃分大小：寫入資料的大小，單位為位元組 (byte)。

硬碟劃分類型：寫入資料的類型，亦即指主資料 (Data) 或字型資料 (Font)。

檔案名稱 (分隔名稱) 清單印出後，印表機即返回顯示 Ready 訊息的狀態。

同時亦列印出 Directory Status List (目錄狀態清單)，用以確認利用 PJL 或 KPDL (PostScript) 所寫入的目錄或資料。

2.2.10 操作 RAM 磁碟

RAM 磁碟是指由印表機記憶體中劃分出來可供暫時存放列印工作的記憶空間。RAM 磁碟也可以只用在電子分頁工作上。儲存的列印工作可作為多重列印的基本資料，大幅降低整個列印工作所需要的時間。RAM 磁碟的工作方式與硬碟非常相似，但只能在印表機開機時才能執行類似的工作。

若需設定 RAM 磁碟，就不得安裝選購的硬碟。

若需使用 RAM 磁碟，請依下列程序啟動並輸入需要的容量。RAM 磁碟最大容量的計算方式如下：

FS-9120DN:

RAM 磁碟最大容量 = 印表機記憶體總容量減去 36 MB

FS-9520DN:

RAM 磁碟最大容量 = 印表機記憶體總容量減去 24 MB

例如：FS-9520DN 印表機安裝的記憶體總容量如果是 64 MB (預設值)，RAM 磁碟的最大容量可設為 40 MB。若嘗試設定 RAM 磁碟容量超過此限制值，印表機亦將自動降低設定值至記憶體總容量減去 24 MB 的數值。RAM 磁碟容量設定完成後，必須重置印表機。

若需啟動印表機記憶體內的 RAM 磁碟，首先必須使用印表機的功能表選擇系統。功能表選擇系統上可執行下列的 RAM 磁碟作業。

- 設定 RAM 磁碟容量
- 讀取資料
- 寫入資料
- 刪除資料
- 列印硬碟劃分清單

預設值中，RAM 磁碟為不啟動 (Off) 狀態。若需確認 RAM 磁碟的容量或啟動 RAM 磁碟，請依下列程序執行：

設定 RAM 磁碟容量

- 1 按 MENU 鍵。
- 2 重複按△或▽鍵，直至 RAM Disk Mode > 出現。

- 3 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

- 4 按△或▽鍵選擇 On。

- 5 按 ENTER 鍵。閃爍的問號(?)消失，> 符號則出現在右側。

- 6 按▷鍵。
- 7 重複按△或▽鍵，直至 >RAM Disk Size 出現。此時，資料大小亦同時出現。

- 8 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的游標(_)

- 9 按△或▽鍵顯示出需要的大小。可定義的 RAM 磁碟容量：0001~1024 (顯示的容量依安裝的記憶體總量而有所不同)。
- 10 按 ENTER 鍵。選擇的 RAM 磁碟容量開始生效。
- 11 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

第 3 章 使用操作面板

讀取資料

儲存於 RAM 磁碟內的資料可再讀出。若需讀取 RAM 磁碟內資料，請執行下列程序。

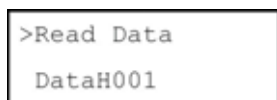
1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 RAM Disk Mode > 出現。

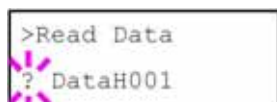


3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Read Data 出現。



5 按 **ENTER** 鍵。顯示器上資料名稱的前方會出現閃爍的問號(?)。



6 按△或▽鍵顯示出需要的資料名稱。

7 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息，並開始由 RAM 磁碟內讀取資料。

寫入資料

資料寫入 RAM 磁碟時，會自動指派一儲存名稱。本節稍後將提供列印資料名稱的程序，以利進行確認工作。

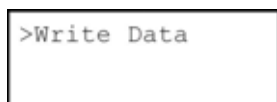
1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 RAM Disk Mode > 出現。

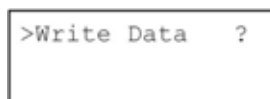


3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Write Data 出現。



5 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



6 按 **ENTER** 鍵。顯示器上先出現 Processing 訊息，再顯示 Waiting。

7 在此狀態下，將資料由電腦傳送至印表機內。

檔案寫入 RAM 磁碟並指派一檔案名稱（也稱作分隔名稱），名稱是由印表機自動依序指派，請見以下說明：

DataH001（第一筆資料）、
DataH002（第二筆資料）、
DataH003（第三筆資料）...

在上述範例中，若檔案 TEST.TXT 是寫入 RAM 磁碟的第一筆資料，目的名稱即為 DataH001。

印表機接收資料時，顯示器上的訊息會先變更為 Processing，資料接收完成後，訊息則變更為 Waiting。

8 檢查顯示訊息是否已變更為 Waiting，再按下 **GO** 鍵。如此會將檔案寫入 RAM 磁碟中，並自動印出硬碟寫入資訊頁，請參閱下圖。

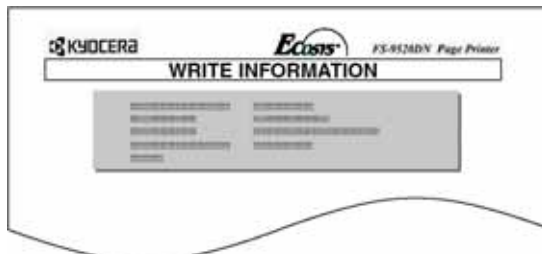


圖 3-15

磁碟劃分類型： 寫入資料的類型（目前僅支援 Type 2）。

磁碟劃分名稱： 寫入 RAM 磁碟的資料名稱。

寫入磁碟劃分長度：寫入 RAM 磁碟的資料長度。

其他： 錯誤資訊。

硬碟寫入資訊頁印出後，印表機即返回顯示 Ready 訊息的狀態。

若寫入資料不成功，顯示器會顯示出錯誤碼。相關詳盡資訊，請參閱第 4-6 頁的錯誤訊息。此時，請按下 **GO** 鍵返回顯示 Ready 訊息的狀態。

- 9** 重複上述步驟，直到所有資料（檔案）均寫入 RAM 磁碟為止。每次資料寫入 RAM 磁碟的工作完成後，即自動印出 RAM 磁碟寫入資訊頁，顯示出步驟 8 中所述的資訊，但僅限於方才寫入的資料。若需印出所有的檔案名稱，請參閱 [第 3-34 頁的列印資料名稱清單](#)。

刪除資料

利用印表機可逐一刪除 RAM 磁碟內的資料。若需刪除 RAM 磁碟內的資料，請執行下列程序。

請先檢查 RAM 磁碟內的資料。否則不會顯示出 >Delete Data 的訊息。

- 1** 按 MENU 鍵。
- 2** 重複按△或▽鍵，直至 RAM Disk Mode > 出現。

```
RAM Disk Mode >
On
```

- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >Delete Data 出現。此時亦將顯示出資料名稱。

```
>Delete Data
DataH001
```

- 5** 按 ENTER 鍵。閃爍的問號（?）會出現在資料名稱的前方。

```
>Delete Data
?DataH001
```

- 6** 按△或▽鍵顯示出所需的資料名稱。

- 7** 按 MENU 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息並由 RAM 磁碟內刪除資料。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

列印資料名稱清單

本功能在使印表機列印出 RAM 磁碟內所有儲存資料的名稱（也稱作磁碟劃分名稱）清單。若需印出所有的檔案名稱，請執行下列程序。

- 1** 按 MENU 鍵。
- 2** 重複按△或▽鍵，直至 RAM Disk Mode > 出現。

```
RAM Disk Mode >
On
```

- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >List of Partitions 出現。

```
>List of
Partitions
```

- 5** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號（?）。

```
>List of
Partitions ?
```

- 6** 按 MENU 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息並開始列印清單。

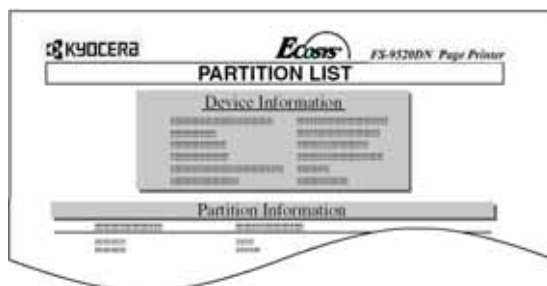


圖 3-16

有關裝置的詳盡資訊，請參閱 [第 3-34 頁的列印資料名稱清單](#)。

2.2.11 操作記憶卡

本印表機配備一記憶卡插槽。將記憶卡插入印表機後，即可進行下列的記憶卡作業。有關處理記憶卡的詳盡資訊，請參閱 [附錄 A 選購設備](#)。

- 讀取字型資料
- 讀取資料
- 寫入資料
- 刪除資料
- 格式化記憶卡
- 列印檔案清單

第 3 章 使用操作面板

讀取字型資料

如果在印表機開機時插入含有字型資料的記憶卡，則字型資料會自動的讀入印表機。若需重新將字型由記憶卡讀入印表機，請依下列程序執行。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Memory Card > 出現。

```
Memory Card >
```

3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Read Fonts 出現。

```
>Read Fonts
```

5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
>Read Fonts ?
```

6 按 ENTER 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息並開始讀取記憶卡內的資料。

```
>Read Fonts  
Processing
```

7 按 MENU 鍵，返回顯示 Ready 訊息的狀態。

讀取資料

儲存於記憶卡內的資料可再讀出。若需讀取記憶卡內資料，請執行下列程序。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Memory Card > 出現。

```
Memory Card >
```

3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Read Data 出現。同時亦顯示出資料名稱。

```
>Read Data  
DataS001
```

5 按 ENTER 鍵。顯示器上資料名稱的前方會出現閃爍的問號(?)。

```
>Read Data  
?DataS001
```

6 按△或▽鍵顯示出需要的資料名稱。

7 按 ENTER 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息，並開始由記憶卡內讀取資料。

寫入資料

資料可寫入記憶卡內直到儲存空間用盡為止。資料寫入記憶卡時，會自動指派一儲存名稱。本節稍後將提供列印資料名稱的程序，以利進行確認工作。

若需寫入資料至記憶卡內，請執行下列程序。請先檢查記憶卡是否已正確格式化。若記憶卡尚未格式化，則以下說明的 >Write Data 訊息不會出現在顯示器上。

若插入印表機的記憶卡尚未格式化，>Format 訊息會自動出現在顯示器上。請參閱 [第 3-39 頁的格式化](#)。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Memory Card > 出現。

```
Memory Card >
```

3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Write Data 出現。

```
>Write Data
```

5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
>Write Data ?
```

6 按 **ENTER** 鍵。顯示器上先出現 Processing 訊息，再顯示 Waiting。

7 在此狀態下，將資料由電腦傳送至印表機內。

檔案寫入記憶卡並指派一檔案名稱(也稱作分隔名稱)，名稱是由印表機自動依序指派，請見以下說明：

DataS001 (第一筆資料)、
DataS002 (第二筆資料)、
DataS003 (第三筆資料) ...

在上述範例中，若檔案 TEST.TXT 是寫入記憶卡的第一筆資料，目的名稱即為 DataS001。

印表機接收資料時，顯示器上的訊息會先變更為 Processing，資料接收完成後，訊息則變更為 Waiting。

8 檢查顯示訊息是否已變更為 Waiting，再按下 **GO** 鍵。如此會將檔案寫入記憶卡中，並自動印出記憶卡寫入資訊頁，請參閱下圖。

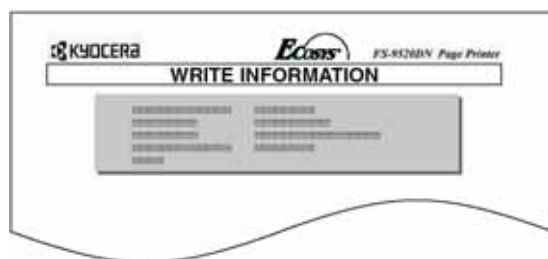


圖 3-17

磁碟劃分類型： 寫入資料的類型(目前僅支援 Type 2)。

磁碟劃分名稱： 寫入記憶卡的資料名稱。

寫入磁碟劃分長度： 寫入記憶卡的資料長度。

其他： 錯誤資訊。

記憶卡寫入資訊頁印出後，印表機即返回顯示 Ready 訊息的狀態。

若寫入資料不成功，顯示器會顯示出錯誤碼。相關詳盡資訊，請參閱第 4-6 頁的錯誤訊息。此時，請按下 **GO** 鍵返回顯示 Ready 訊息的狀態。

9 重複上述步驟，直到所有資料(檔案)均寫入記憶卡為止。每次資料寫入記憶卡的工作完成後，即自動印出記憶卡寫入資訊頁，顯示出步驟 8 中所述的資訊，但僅限於方才寫入的資料。若需印出所有的檔案名稱，請參閱第 3-40 頁的列印資料名稱清單。

刪除資料

利用印表機可逐一刪除記憶卡內的資料。

若需刪除記憶卡內的資料，請執行下列程序。請先檢查記憶卡內的資料。否則不會顯示出 >Delete Data 功能表。

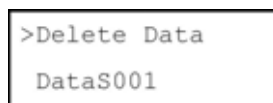
1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Memory Card > 出現。

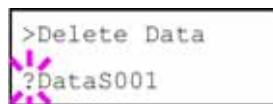


3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Delete Data 出現。此時亦將顯示出資料名稱。



5 按 **ENTER** 鍵。閃爍的問號(?) 會出現在資料名稱的前方。



6 按△或▽鍵顯示出所需的資料名稱。

7 按 **MENU** 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息並由記憶卡內刪除資料。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

格式化

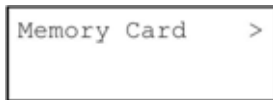
格式化的目的在使資料能夠寫入記憶卡內。新的記憶卡要在印表機上使用之前，必須先經過格式化。格式化作業會將記憶卡內原有的所有資料全部刪除。

若需進行記憶卡的格式化作業，請依下列程序執行。

1 按 **MENU** 鍵。

第 3 章 使用操作面板

- 2 重複按△或▽鍵，直至 Memory Card > 出現。



- 3 按▷鍵。

- 4 重複按△或▽鍵，直至 >Format 出現。



- 5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 6 按 ENTER 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息，並開始進行記憶卡的格式化作業。

格式化作業完成後，印表機自動列印出格式化資訊頁。

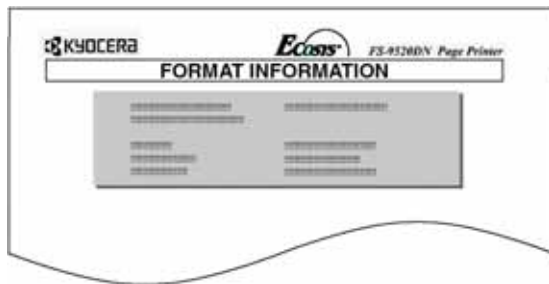


圖 3-18

格式化資訊頁中包含下列項目：

- 容量： 記憶卡總容量。
已使用空間： 印表機系統所佔用的空間。
剩餘空間： 記憶卡內可供儲存其他資料的剩餘空間。

記憶卡格式化資訊頁列印完成後，即返回顯示 Ready 訊息的狀態。

列印資料名稱清單

本功能在使印表機列印出記憶卡內所有儲存資料的名稱（也稱作分隔名稱）清單（亦可列印出字型卡的資料清單）。若需印出記憶卡內所有的檔案名稱，請執行下列程序。

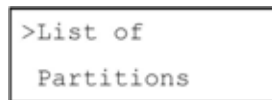
- 1 按 MENU 鍵。

- 2 重複按△或▽鍵，直至 Memory Card > 出現。

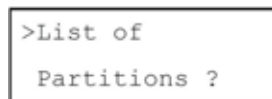


- 3 按▷鍵。

- 4 重複按△或▽鍵，直至 >List of Partitions 出現。



- 5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 6 按 MENU 鍵。顯示器上出現 Processing 訊息並開始列印清單。

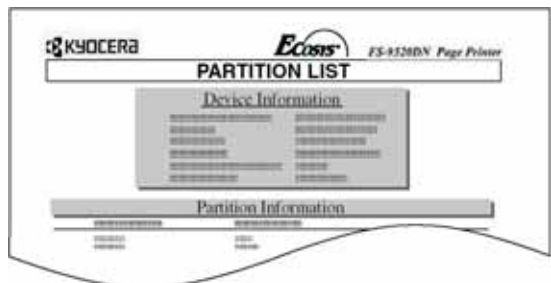


圖 3-19

清單中（見上圖）包含下列訊息：

- 裝置名稱/編號：CARD/A 是指記憶卡。
容量： 記憶卡總容量，以位元組 (byte) 為單位。
已使用空間： 已儲存資料佔用記憶卡的總位元組數。
剩餘空間： 記憶卡內可供儲存其他資料的剩餘空間，包括印表機系統本身所使用的記憶量。

磁碟劃分名稱：印表機自動指派的寫入資料名稱。

磁碟劃分大小：寫入資料的大小，單位為位元組 (byte)。

磁碟劃分類型：寫入資料的類型，亦即是指主資料 (Data) 或字型資料 (Font)。

記憶卡內檔案名稱 (磁碟劃分名稱) 清單印出後，印表機即返回顯示 Ready 訊息的狀態。

2.2.12 紙張處理

手動送紙槽模式、各紙張來源的尺寸及類型、分頁模式、紙張來源及紙張目的地均可變更。

手動送紙槽模式

手動送紙槽的使用模式有二：送紙匣模式或優先模式。手動送紙槽約可載入紙張 200 張 (A4、0.11 mm 厚)。

送紙匣模式

送紙匣模式可提供比優先模式更快的列印速度。在此模式下，可連續送紙約 200 張 (原廠預設值)。

優先模式 (自動手動送紙)

即使已選擇了其他紙張來源，本印表機仍會自動送入手動送紙槽上的任何紙張。待手動送紙槽上的所有紙張均已用盡之後，才使用原先所選擇紙張來源內的紙張。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。

3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >MP Tray Mode 出現。

5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

6 利用△或▽鍵選擇 First 或 Cassette。

7 按 ENTER 鍵。

8 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

設定手動送紙槽尺寸

在送紙匣模式下使用手動送紙槽時，應將手動送紙槽設定為用於列印工作之中的紙張尺寸。若紙張尺寸不符，列印輸出的尺寸就會和應用程式 (印表機驅動程式) 中所設定的自動選擇紙張尺寸不同。原廠預設值是 A4 或 Letter 尺寸。

有關可由手動送紙槽送入的紙張尺寸，請參閱第 2 章「使用紙張」。

1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。

3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >MP Tray Size 出現。

5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

第 3 章 使用操作面板

- 6** 按△或▽鍵顯示出需要的手動送紙槽尺寸。顯示的尺寸改變如下。

A4
Executive
Letter-R
Letter
Legal
Ledger
A3
B4
Custom
C4
Oficio II
Statement
Folio
Youkei 2
Youkei 4
8K
16K
Hagaki
OufukuHagaki
Monarch
Business
Comm.#9
Comm.#6 3/4
DL
C5
A6
B6
A5
B5
B5-R
ISO B5
A4-R

- 7** 按 ENTER 鍵。

- 8** 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

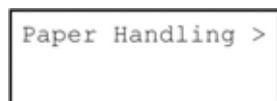
設定手動送紙槽紙張類型

依應用程式（印表機驅動程式）中的設定時，可自動選擇紙張的送紙匣。原廠預設值是 Plain。

有關可由手動送紙槽送入的紙張，請參閱第 3-43 頁的紙張單位選擇。

- 1** 按 MENU 鍵。

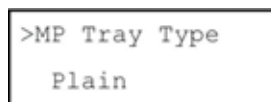
- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。



```
Paper Handling >
```

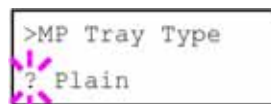
- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >MP Tray Type 出現。



```
>MP Tray Type  
Plain
```

- 5** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



```
>MP Tray Type  
? Plain
```

- 6** 按△或▽鍵顯示出需要的手動送紙槽類型。顯示的類型改變如下。

Plain
Transparency
Preprinted
Labels
Bond
Recycled
Vellum
Rough
Letterhead
Color
Prepunched
Envelope
Cardstock
Thick
High quality
Custom (1 to 8)

- 7** 顯示出需要的手動送紙槽類型時，按 ENTER 鍵。

- 8** 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

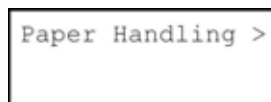
送紙匣紙張尺寸顯示

紙張載入送紙匣後，印表機會自動偵測並顯示紙張的尺寸。若需顯示出正確的尺寸，紙張就必須正確的載入送紙匣之中。

（載入紙張的詳盡資訊，請參閱第 2 章「使用紙張」。）

- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。



```
Paper Handling >
```

- 3** 按▷鍵。

- 4 重複按△或▽鍵，直至 >Cassette Size 出現。同時也顯示出紙張的尺寸。



備註

- 安裝選購的下方進紙匣 (PF-70) 之後，會顯示 Cassette3 Size > 或 Cassette4 Size >。
- 安裝選購的下方進紙匣 (PF-75) 之後，會顯示 Cassette3 Size >。

若安裝了選購的下方進紙匣，則 Cassette1 Size 及 Cassette2 Size 是代表標準送紙匣，Cassette3 Size 及 Cassette4 Size 則是代表選購的下方進紙匣。

- 5 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

紙張尺寸單位選擇

紙張尺寸單位（公制或英制）可於使用前先行選擇。顯示 Ready 時，或選擇的尺寸顯示時，某些紙張的尺寸會以另一種單位表示，請參閱下表。

公制	英制
A3	Ledger (LD)
B4	Legal (LG)
A4	Letter (LT)
A4-R (A4)	Letter-R (LT)
B5	Letter-R (LT)
B5-R (B5)	Statement (ST)
A5	Statement (ST)
Folio	Legal (LG)

() 以縮寫顯示

表 3-10

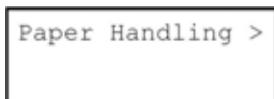
例如，選擇「mm」為單位而載入 Letter Size 時，「A4」會顯示於 LCD 上。若需修正顯示的項目，請依下列程序執行。

備註

設定選購的下方進紙匣 PF-70 時，可使用相同的程序，但使用下方進紙匣 PF-75 時，則無法選擇紙張尺寸及單位。

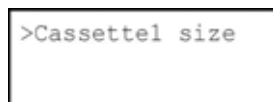
- 1 按 MENU 鍵。

- 2 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。

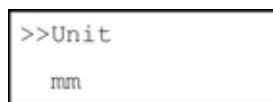


- 3 按▷鍵。

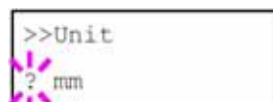
- 4 重複按△或▽鍵，直至 >Cassette1 Size 出現。



- 5 按▷鍵。出現 >>Unit。



- 6 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 7 按△或▽鍵選擇 mm 或 inch。

- 8 選擇 mm 或 inch 之後，按 ENTER 鍵。

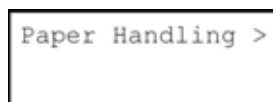
- 9 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

設定送紙匣紙張類型

利用此項設定使紙張與印表機送紙匣所送入的紙張類型相符。如果紙張類型設定正確，即可利用應用程式（印表機驅動程式）中的紙張類型選擇功能執行列印工作。原廠預設值是 Plain。有關可由送紙匣送入紙張的類型，請參閱第 2-5 頁的紙張類型。

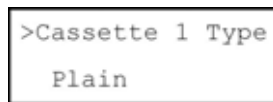
- 1 按 MENU 鍵。

- 2 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。



- 3 按▷鍵。

- 4 重複按△或▽鍵，直至 >Cassette 1 Type 出現。同時也顯示出紙張的尺寸。

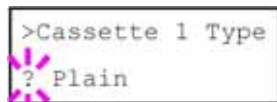


第 3 章 使用操作面板

備註

- 安裝選購的下方進紙匣 (PF-70) 之後，會顯示 >Cassette 3 Type 或 >Cassette 4 Type。
- 安裝選購的下方進紙匣 (PF-75) 之後，會顯示 >Cassette 3。

- 5** 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 6** 按△或▽鍵顯示出需要的送紙匣類型。顯示的類型改變如下。

Plain
Preprinted
Bond
Recycled
Rough
Letterhead
Color
Prepunched
Thick
High quality
Custom (1 to 8)

- 7** 顯示出需要的送紙匣類型時，按 **ENTER** 鍵。

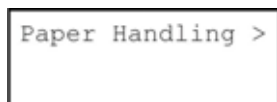
- 8** 按 **MENU** 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

選擇紙張來源

此功能可供選擇列印工作的紙張來源。未安裝任何選購設備時，只能選擇印表機的送紙匣及手動送紙槽。若已安裝選購的下方進紙匣，則亦可利用此功能選擇。

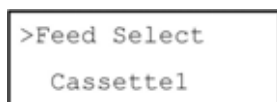
- 1** 按 **MENU** 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。

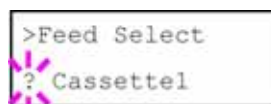


- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >Feed Select 出現。



- 5** 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 6** 按△或▽鍵顯示出需要的紙張來源。顯示的項目會依已安裝的選購設備而改變，請參閱以下說明。

Cassette1 (已安裝選購的下方進紙匣時，代表印表機上層的標準送紙匣)
Cassette2 (印表機下層的標準送紙匣)
MP tray (印表機的手動送紙槽)
Cassette3 (選購的上層下方進紙匣)
Cassette4 (選購的下層下方進紙匣)

- 7** 顯示出需要的紙張來源時，按 **ENTER** 鍵。

- 8** 按 **MENU** 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

設定雙面列印

使用雙面單元時，即可自動執行紙張的雙面列印功能。雙面單元安裝於印表機的下方。

裝訂設定

「裝訂」一詞是指將印出的紙張接合在一起(利用膠裝、騎馬釘等方式)成為書本的形式。裝訂的方式有兩種，一種是沿紙張長邊接合紙張的**長邊裝訂**；另一種則是沿紙張短邊接合紙張的**短邊裝訂**。選擇裝訂類型時，必須先考量列印紙張的方向性。無論採用的是直印或橫印，都可以選擇長邊裝訂或短邊裝訂。

依裝訂類型及列印方向，雙面單元可以提供四種類型的裝訂設定。裝訂設定分為：(1) 直印，長邊；(2) 直印，短邊；(3) 橫印，長邊；(4) 橫印，短邊。下圖為四種裝訂設定示意圖。

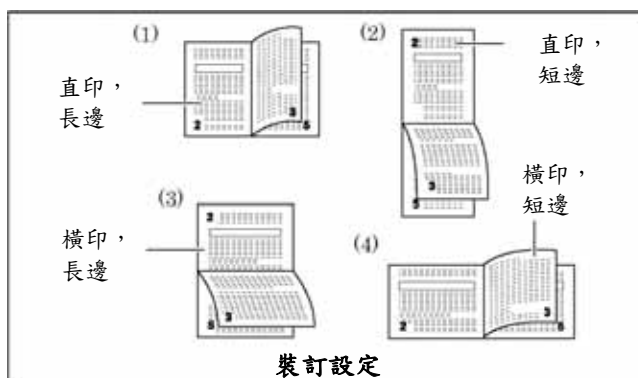
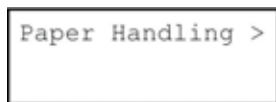


圖 3-20

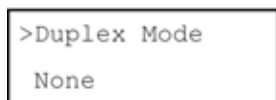
使用操作面板選擇雙面列印及裝訂設定時，請依下列程序執行。

- 1 按 **MENU** 鍵。
- 2 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。

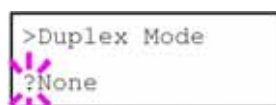


- 3 按▷鍵。

- 4 重複按△或▽鍵，直至 >Duplex Mode 出現。



- 5 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 6 按△或▽鍵顯示出需要的雙面列印模式。顯示的項目會依下列順序改變。

None (預設)
Short edge bind
Long edge bind

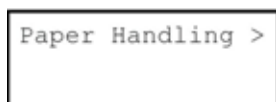
- 7 顯示出需要的雙面列印模式時，按 **ENTER** 鍵。

- 8 按 **MENU** 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

選擇輸出裝置

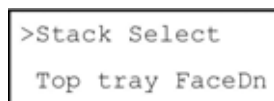
利用此功能可選擇印出紙張輸出至印表機出紙槽（列印面朝下）或至選購的裝訂整理器輸出槽。

- 1 按 **MENU** 鍵。
- 2 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。

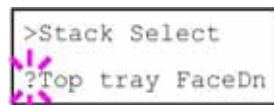


- 3 按▷鍵。

- 4 重複按△或▽鍵，直至 >Stack Select 出現。



- 5 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。同時亦顯示出選擇的輸出裝置。



- 6 按△或▽鍵顯示出需要的輸出處。輸出槽顯示如下。

Top tray FaceDn
Finisher FaceUp (裝有裝訂整理器時)
Finisher FaceDn (裝有裝訂整理器時)

- 7 顯示出需要的輸出處時，按 **ENTER** 鍵。

- 8 按 **MENU** 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

調整騎馬釘位置

安裝選購的裝訂整理器 DF-75 之後，可利用下列程序調整騎馬釘的位置。在預設值之下，騎馬釘的位置在紙張的中央。依紙張的不同，選擇性也會有所不同。此時亦可使用此功能表調整騎馬釘的位置。

騎馬釘位置亦可透過移動裝釘整理器齒輪裝置的方式進行調整。

例如，選擇範圍-57~+57 (1 = 約 0.14 mm) 可左右移動騎馬釘位置約 8 mm，請參閱下圖。預設值是 000 (紙張中央)。

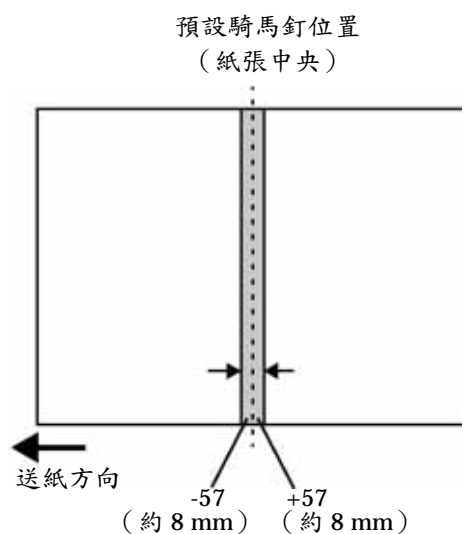
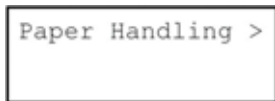


圖 3-21

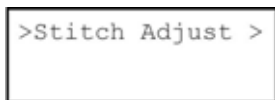
第 3 章 使用操作面板

1 按 MENU 鍵。

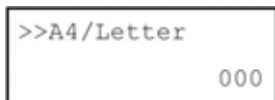
2 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。



3 按▷鍵。出現 >Stitch Adjust >。

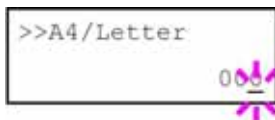


4 按▷鍵。出現 >>A4/Letter。



5 按△或▽鍵選擇 A4/Letter、B4 或 A3/Ledger。

6 顯示需要的紙張尺寸時，按 ENTER 鍵。數值下方出現閃爍的游標 (_)。



7 按△或▽鍵可增減閃爍游標處的數值。利用◀及▶鍵可右移或左移游標。
可定義數值：-057 ~ 057

8 顯示出需要的數值時，按 ENTER 鍵。

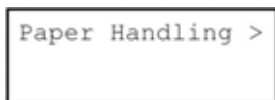
9 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

強制忽略 A4 及 Letter Size 的不同

此功能可選擇是否啟用或停用區分 A4 及 Letter size 不同的功能。預設值是 Off，紙張來源處的紙張可以符合列印工作所需的紙張格式。如果上述的紙張尺寸不符，則會顯示出錯誤訊息。此功能設為 On 時，即使實際紙張與列印工作所需紙張格式不符，仍可執行列印工作。

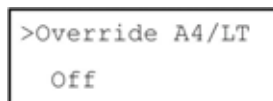
1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。

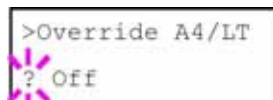


3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Override A4/LT 出現。



5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號 (?)。



6 利用△或▽鍵選擇 On 或 Off。

7 按 ENTER 鍵。

8 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

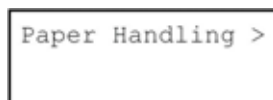
自訂紙張類型

下列是設定印表機使用者自訂紙張類型所使用的程序。本印表機共可輸入 8 種自訂紙張。設定完成後，此處的任一設定，均可於選擇紙張來源的紙張類型時呼叫使用。

依下列程序選擇自訂紙張類型後，即可設定紙張重量及雙面列印功能（請參閱第 3-47 頁的設定紙張重量以及第 3-47 頁的設定雙面列印）。有關重置自訂設定的詳盡資訊，請參閱第 3-47 頁的重置類型調整。

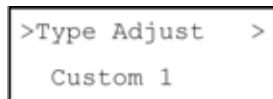
1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。

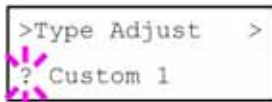


3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Type Adjust > 出現。



- 5** 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 6** 按△或▽鍵顯示出需要的紙張類型。顯示的類型改變如下。

Custom (1 to 8)
Plain
Transparency
Preprinted
Labels
Bond
Recycled
Vellum
Rough
Letterhead
Color
Prepunched
Envelope
Cardstock
Thick
High quality

- 7** 顯示出需要的自訂紙張類型時，按 **ENTER** 鍵。

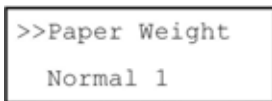
- 8** 按▷鍵並執行下列的設定紙張重量。

設定紙張重量

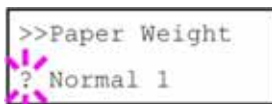
利用此程序可設定自訂紙張類型的厚度。

- 1** 顯示自訂紙張類型（請參閱第 3-46 頁的自訂紙張類型），再按▷鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 >>Paper Weight 出現。



- 3** 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 4** 按△或▽鍵顯示需要的紙張厚度。顯示的項目會依下列順序改變。各類型紙張預設值的相關詳盡資訊，請參閱第 2-5 頁的紙張類型。

Light
Normal 1
Normal 2
Normal 3
Heavy 1
Heavy 2
Heavy 3
Extra Heavy

- 5** 顯示出需要的紙張厚度時，按 **ENTER** 鍵。

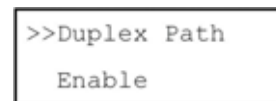
- 6** 按 **MENU** 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

設定雙面列印

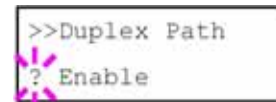
若紙張類型已設為 Custom，即可依下列程序設定是否啟用雙面列印功能。預設值是 Enable。

- 1** 顯示自訂紙張類型（請參閱第 3-46 頁的自訂紙張類型），再按▷鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 >>Duplex Path 出現。



- 3** 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 4** 利用△或▽鍵選擇 Enable 或 Disable。各類型紙張預設值的相關詳盡資訊，請參閱第 2-5 頁的紙張類型。

- 5** 按 **ENTER** 鍵。

- 6** 按 **MENU** 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

重置紙張類型調整

下列程序在重置第 3-46 頁的自訂紙張類型中所設定的自訂值。

- 1** 按 **MENU** 鍵。

第 3 章 使用操作面板

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Paper Handling > 出現。

```
Paper Handling >
```

- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >Reset Type Adjust 出現。

```
>Reset Type  
Adjust
```

- 5** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現一問號 (?)。

```
>Reset Type  
Adjust ?
```

- 6** 按 ENTER 鍵。所有自訂的紙張重量及雙面列印設定均會被重置為預設值。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

檢查總列印頁數以及重置碳粉計量表

必要時，可利用下列程序顯示出印表機的總列印頁數以供確認。總列印頁數也可以利用狀態頁檢查。此外，為維持正確的保養時程，安裝新碳粉匣之後，務必利用此功能重置碳粉計量表。

檢查總列印頁數

此程序僅供顯示總列印頁數。總列印頁數無法更改。

- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Life Counters > 出現。

```
Life Counters >
```

- 3** 按▷鍵。

- 4** 按△或▽鍵，直至 >Total Print 出現。

```
>Total Print  
0123456
```

- 5** 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

重置剩餘碳粉計量表

若 Replace toner Clean Printer 訊息未顯示而更換碳粉匣時，請依下列程序重置碳粉計量表，以維持狀態頁上計量表的準確性。請注意，如果不是在更換碳粉匣的時候執行此程序，計量表的指示即不具有準確性。更換碳粉匣時，亦請依碳粉匣所附的安裝指南執行。

- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Life Counters > 出現。

```
Life Counters >
```

- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >New Toner Installed 出現。

```
>New Toner  
Installed
```

- 5** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現一問號 (?)。

```
>New Toner  
Installed ?
```

- 6** 按 ENTER 鍵。碳粉計量表已重置。

- 7** 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

2.2.13 其他模式

以下各頁內所述的模式均可由 Others 子功能表進入。顯示 Others > 時，按▷鍵即可進入 Others 子功能表。

先按▷鍵，再按△或▽鍵，即可進入下列各子功能表。

- 訊息語言選擇
- 自動送紙逾時設定
- 休眠定時器設定
- 傾印接收資料
- 印表機重置
- 資源設定
- 警報（警示音）設定
- 自動連續設定
- 完稿
- 維修功能表（供維修人員使用）

訊息語言選擇

利用下列程序可設定顯示訊息的語言。

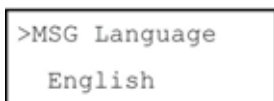
1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。

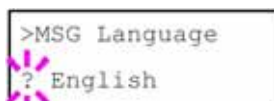


3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >MSG Language 出現。預設的語言是 English。



5 若需變更語言，按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



6 再按△鍵，可選用的語言會依下列順序循環改變。(按▽鍵則會依反順序循環改變)：

English
Francais
Deutsch
Italiano
Nederlands
Espanol
Portugues

7 按 ENTER 鍵。

8 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

自動送紙逾時設定

印表機經過一段時間未接收任何資料時，即會產生逾時訊號，並釋出目前所使用的介面：印表機將列印出任何儲存於緩衝區內的資料並送出列印頁。透過下列程序可調整逾時的時間：

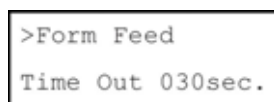
1 按 MENU 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。

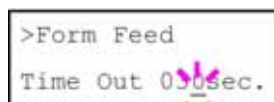


3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Form Feed Time Out 出現。預設的時間是 30 秒。



5 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的游標(_)



6 按△或▽鍵可增減閃爍游標處的數值，並可設定需要的時間。逾時時間的調整範圍：0 ~ 495 秒，以 5 秒為單位(時間值若設為 0，代表印表機不使用此項功能)。利用▷及◁鍵可將游標右移或左移。

7 顯示出需要的時間之後，按 ENTER 鍵。

8 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

休眠定時器設定

本印表機配備有休眠定時器，可於印表機未進行列印、處理或接收資料等工作時節約能源。利用下列程序可調整定時器值，亦即無資料時，印表機進入休眠模式前的等待時間。

1 按 MENU 鍵。

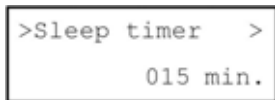
2 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。



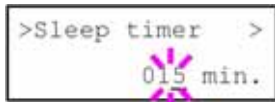
3 按▷鍵。

第 3 章 使用操作面板

- 4** 按△或▽鍵，直至 >Sleep Timer > 出現。預設值 015 min。



- 5** 按 ENTER 鍵。出現閃爍的游標 ()。



- 6** 按△或▽鍵可增減閃爍游標處的數值，並設定需要的時間。定時器的設定範圍是 5 ~ 240 分鐘，以 5 分鐘為單位。利用◀及▶鍵可右移或左移游標。

- 7** 按 ENTER 鍵。

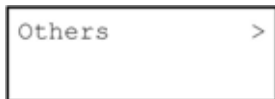
- 8** 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

關閉休眠定時器

利用下列程序可將休眠定時器關閉。

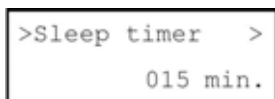
- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。



- 3** 按▶鍵。

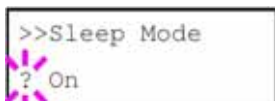
- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >Sleep Timer > 出現。



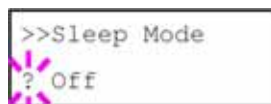
- 5** 按▶鍵顯示 >>Sleep Mode。



- 6** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 7** 利用△或▽鍵選擇 Off。



- 8** 按 ENTER 鍵。

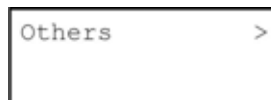
- 9** 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

傾印接收資料

本印表機可將接收到的資料以十六進位碼的格式列印，可供程式及檔案除錯之用。

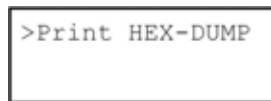
- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。

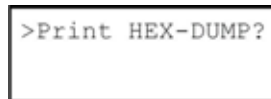


- 3** 按▶鍵。

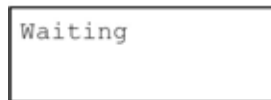
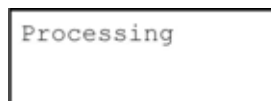
- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >Print HEXDUMP 出現。



- 5** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現問號(?)。



- 6** 再按 ENTER 鍵。Processing 顯示一秒鐘後，再顯示 Waiting。



7 傳送要傾印的資料至印表機。接收資料期間將顯示 Processing 訊息。

一旦需要的資料傾印完成之後，先按 **GO** 鍵，再按 **CANCEL** 鍵使印表機離線，即可取消其他的傾印工作。

8 一旦所有資料均已接收完成，即顯示 Waiting 訊息。按 **GO** 鍵可完成列印工作。

印表機重置

下列程序在將印表機的暫時性設定狀態，例如目前的測量單位、頁面方向、字型、字元碼字集、邊界等等，重置為原廠預設值。

1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。

```
Others >
```

3 按▷鍵。

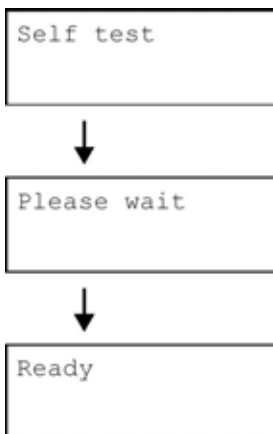
4 重複按△或▽鍵，直至 >Printer Reset 出現。

```
>Printer Reset
```

5 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現問號 (?)。

```
>Printer Reset ?
```

6 再按 **ENTER** 鍵。印表機重置時會先顯示 Self test，再顯示 Please wait、Ready。



資源保護

由 PCL 6 模擬模式切換為其他模式時，所有下載的字型和巨集指令都會流失。資源保護功能可將這些 PCL 的資源儲存在記憶體內，以利切換回 PCL 6 模擬模式時，能夠依然保持原貌。

1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。

```
Others >
```

3 按▷鍵。

4 重複按△或▽鍵，直至 >Resource Prot. 出現。

```
>Resource Prot.
Off
```

5 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
>Resource Prot.
? Off
```

6 按△或▽鍵，顯示出需要的模式。顯示的項目會依下列順序改變。

```
Off (default)
Permanent
Perm / Temp
```

7 顯示出需要模式後，按 **ENTER** 鍵。

8 按 **MENU** 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

警報 (警示音) 設定

在紙張用盡、夾紙時，除了會顯示訊息之外，亦會發出警示音。此項功能在印表機位於較遠處時，顯得格外好用。

警示音的原廠設定值是 On。若警示音的設定是 Off，則無法發出聲音。

1 按 **MENU** 鍵。

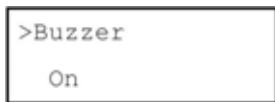
第 3 章 使用操作面板

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。



- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 > Buzzer 出現。



- 5** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 6** 利用△或▽鍵選擇 On 或 Off。

- 7** 按 ENTER 鍵。

- 8** 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

自動連續設定

啟用 Auto Continue 時，印表機將在下列錯誤發生後的預先設定時間到達時，自動列印出下一接收到的資料：

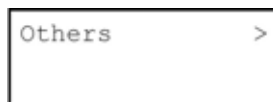
Memory overflow Press GO
Print overrun Press GO
KPDLE error Press GO
File not found Press GO
RAM disk error Press GO
MemoryCard err Press GO
Hard disk err Press GO
Duplex disabled Press GO
Add Staple Press GO
Chad box full Press GO

若上述錯誤是因網路上其他分享印表機的用戶所造成，則由另一用戶傳送至印表機的資料會在到達預先設定時間後自動列印。

有關設定自動繼續恢復時間的方式，請參閱下節說明。

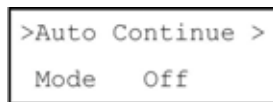
- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。

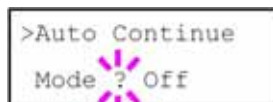


- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 Auto Continue > 出現。



- 5** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 6** 利用△或▽鍵選擇 On 或 Off。

- 7** 按 ENTER 鍵。

- 8** 按 MENU 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

設定自動繼續恢復時間

下列程序可供變更自動繼續的恢復時間。

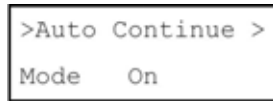
- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。



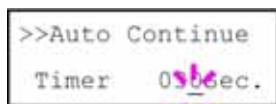
- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 Auto Continue Mode > 出現。



- 5** 按▷鍵顯示 >>Auto Continue Timer。

6 按 **ENTER** 鍵。出現閃爍的游標 (_)。



7 按 Δ 或 ∇ 鍵可增減閃爍游標處的數值，並設定需要的時間。定時器的設定範圍是 000 ~ 495 秒，以 5 秒為單位。若設定至 000，則不經任何等待而能立即列印。利用 \triangleleft 及 \triangleright 鍵可右移或左移游標。

8 顯示出需要的時間，再按 **ENTER** 鍵。

9 按 **MENU** 鍵。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

完稿

印表機安裝選購的裝釘整理器之後，才能進行下列設定。

雙面列印錯誤偵測設定

若需執行雙面列印，但使用的紙張類型不支援雙面列印時，例如：標籤紙或其他類型紙張，此項設定在控制是否顯示 Duplex disabled Press **GO** 訊息。

On	<ul style="list-style-type: none"> 按 GO 鍵執行簡單列印。 按 CANCEL 鍵取消列印工作。
Off	停用雙面列印 (返回單面列印)

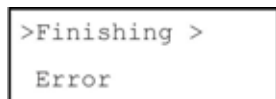
1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 Others > 出現。



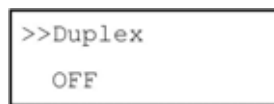
3 按 \triangleright 鍵。

4 按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 >Finishing Error > 出現。

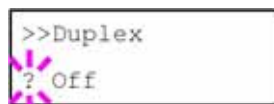


5 按 \triangleright 鍵。

6 按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 >>Duplex 出現。



7 按 **ENTER** 鍵。顯示器上出現閃爍的問號 (?)。



8 利用 Δ 或 ∇ 鍵將 Off 改為 On。

9 按 **ENTER** 鍵。

10 按 **MENU** 鍵離開功能表選擇。

裝訂錯誤偵測設定

輸出裝訂列印工作期間，若釘書針用盡，此項設定在控制是否顯示 Add staples (補充釘書針) 訊息。

On	顯示訊息並暫停列印。釘書針補充後，自動恢復列印工作。
Off	顯示訊息，繼續列印但不執行裝訂工作。

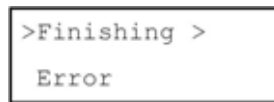
1 按 **MENU** 鍵。

2 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 Others > 出現。



3 按 \triangleright 鍵。

4 重複按 Δ 或 ∇ 鍵，直至 > Finishing Error > 出現。



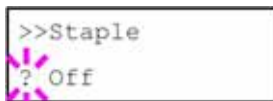
5 按 \triangleright 鍵。

第 3 章 使用操作面板

- 6** 重複按△或▽鍵，直至 >>Staple 出現。



- 7** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 8** 利用△或▽鍵將 Off 改為 On。

- 9** 按 ENTER 鍵。

- 10** 按 MENU 鍵離開功能表選擇。

打孔錯誤偵測設定

選購的裝釘整理器裝有打孔機時，才能使用此項設定。打孔機紙屑箱填滿時，此項設定在控制是否顯示 Chad box full (紙屑箱已滿) 訊息。

On	顯示訊息並暫停列印。紙屑箱清空並回裝後，即自動恢復列印工作。
Off	顯示訊息，但繼續列印

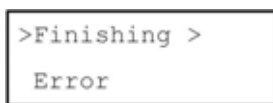
- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。



- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 > Finishing Error > 出現。



- 5** 按▷鍵。

- 6** 重複按△或▽鍵，直至 >>Punch 出現。



- 7** 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。



- 8** 利用△或▽鍵將 Off 改為 On。

- 9** 按 ENTER 鍵。

- 10** 按 MENU 鍵離開功能表選擇。

維修功能表

維修功能表中包含有維修人員所應執行的保養作業訊息。其中將顯示列印狀態頁、碳粉匣及感光滾筒等功能表，然而，一般用戶僅需使用列印狀態頁功能表。

列印維修狀態頁

維修狀態頁中所包含的印表機設定資訊較標準狀態頁更為詳盡，因此大多供維修時使用。若需列印維修狀態頁，請依下列程序執行：

- 1** 按 MENU 鍵。

- 2** 重複按△或▽鍵，直至 Others > 出現。



- 3** 按▷鍵。

- 4** 重複按△或▽鍵，直至 >Service > 出現。



- 5** 按▷鍵。

6 重複按△或▽鍵，直至 >>Print 出現。

```
>>Print
Status Page
```

7 按 ENTER 鍵。顯示器上出現閃爍的問號(?)。

```
>>Print
Status Page ?
```

8 按 ENTER 鍵。顯示 Processing 訊息並開始列印。



圖 3-22

備註

印表機維修狀態頁列印完成後，即開始列印網路介面狀態頁。

第 4 章 疑難排解

本章在說明如何處理可能發生的紙張問題。如果問題仍無法解決，請洽詢 Kyocera Mita 經銷商。

本章內容如下：

- 一般說明
- 列印品質問題
- 指示燈及訊息
- 處理夾紙狀況

1. 一般說明

如果遭遇問題，請先依下表檢查，以免導致印表機損壞：

問題	檢查項目	處理方式
印表機無法列印電腦資料。	檢查 READY 指示燈。	熄滅 檢查下列項目是否有任何異常狀況。
		閃爍 已發生錯誤。檢查顯示器並採取適當處理，請參閱 第 4-4 頁的指示燈及訊息 。
	檢查 ATTENTION 指示燈。	點亮 檢查下列項目是否有任何異常狀況。
		閃爍 請參閱 第 4-4 頁的指示燈 。
	點亮	
	顯示一保養訊息。	請參閱 第 4-4 頁的保養訊息 。
列印品質不佳。		請參閱 第 4-2 頁的列印品質問題 。
夾紙。		請參閱 第 4-8 頁的處理夾紙狀況 。
即使已經開機，顯示器沒有任何顯示，且沒有風扇運轉聲音。	檢查電源線是否已插妥。	關閉印表機電源，確實插入插頭，再重新開機乙次。
	檢查主開關是否已確實開至 ON (I) 位置。	
印表機可印出狀態頁，但列印電腦資料時不正常。	檢查介面連接線。	檢查介面連接線兩端是否已接妥。嘗試換用介面連接線。印表機並列介面連接線的相關詳盡資訊，請參閱 附錄 B 主電腦介面 。
	檢查程式檔案及應用軟體。	嘗試列印其他檔案或使用其他列印指令。如果問題只發生在某一特定的檔案或應用程式，請檢查該應用程式的印表機設定。

表 4-1

如果經過了上述的各項檢查後，仍無法將問題解決，請洽詢 Kyocera Mita 經銷商。

2. 列印品質問題

如下表所示，造成列印品質問題的可能原因有很多，例如列印出空白頁。每一類型問題的疑難排解程序說明如下。如果仍無法解決問題，請洽詢 Kyocera Mita 經銷商。




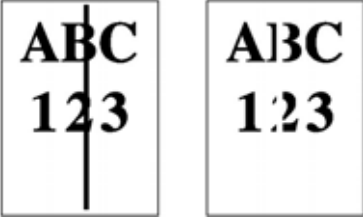
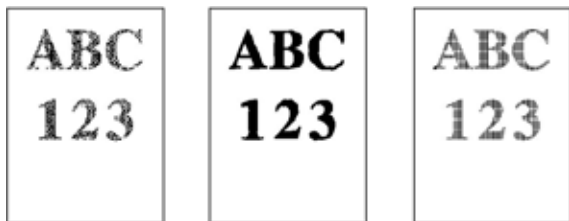
列印結果	處理方式
印出空白頁 	檢查碳粉匣。 開啟印表機前蓋，檢查碳粉匣是否安裝妥當。請參閱第 5-1 頁的 碳粉匣更換 。
印出頁全黑 	檢查主高壓單元。 開啟印表機前蓋，檢查主高壓單元是否安裝妥當。
白點、橫向黑線、雜點 	清潔高壓線。 開啟印表機前蓋。緩緩拉出、推入清潔鈕數次。請參閱第 5-1 頁的 碳粉匣更換 。 清潔感光滾筒。 請參閱下列操作面板的程序，並嘗試利用印表機內建的清潔系統清潔感光滾筒表面。 1. 按 MENU 鍵，再按△或▽鍵顯示出 >Others。 2. 按▷鍵，再按△或▽鍵顯示出 >Service >。 3. 按▷鍵，再按△或▽鍵顯示出 >>Drum。再按兩次 ENTER 鍵。 4. 顯示器出現 Please wait 訊息，感光滾筒開始轉動，約 3 分鐘後停止。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。
縱向黑線或白線 	檢查操作面板。 如果顯示 Toner low 訊息，且! ATTENTION 指示燈閃爍，請安裝新的碳粉匣套件。請參閱第 5-1 頁的 碳粉匣更換 。 清潔高壓線。 開啟印表機前蓋。緩緩拉出、推入清潔鈕數次。請參閱第 5-1 頁的 碳粉匣更換 。

表 4-2

(續下頁)

列印結果

列印不清晰或模糊



處理方式

檢查 EcoPrint 設定。

此設定為 **On** 時，請利用操作面板設定為 **Off**。（請參閱 [第 3-31 頁的設定列印品質](#)）

檢查操作面板。

- 如果顯示 Toner low 訊息，且 **! ATTENTION** 指示燈閃爍，請安裝新的碳粉匣套件。請參閱 [第 5-1 頁的碳粉匣更換](#)。
- 利用操作面板將列印濃度調至高於目前列印濃度。請參閱 [第 3-32 頁的調整列印濃度](#)。
- 確定紙張類型的設定正確。請參閱 [第 2-5 頁的紙張類型](#)。

清潔高壓線。

開啟印表機前蓋。緩緩拉出、推入清潔棒數次。請參閱 [第 5-1 頁的碳粉匣更換](#)。

印出灰色網底。



清潔感光滾筒。

請參閱下列操作面板的程序，並嘗試利用印表機內建的清潔系統清潔感光滾筒表面。

1. 按 **MENU** 鍵，再按 Δ 或 ∇ 鍵顯示出 **>Others**。
2. 按 \triangleright 鍵，再按 Δ 或 ∇ 鍵顯示出 **>Service >**。
3. 按 \triangleright 鍵，再按 Δ 或 ∇ 鍵顯示出 **>>Drum**。再按兩次 **ENTER** 鍵。
4. 顯示器出現 Please wait 訊息，感光滾筒開始轉動，約 3 分鐘後停止。印表機返回顯示 Ready 訊息的狀態。

檢查操作面板。

如果顯示 Toner low 訊息，且 **! ATTENTION** 指示燈閃爍，請安裝新的碳粉匣套件。請參閱 [第 5-1 頁的碳粉匣更換](#)。

檢查列印濃度。

利用操作面板顯示列印濃度並改為較淡的設定值。請參閱 [第 3-32 頁的調整列印濃度](#)。

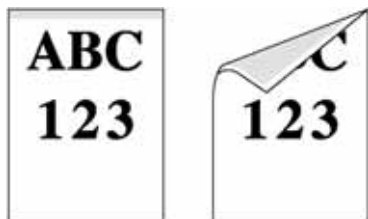
清潔高壓線。

開啟印表機前蓋。緩緩拉出、推入清潔棒數次。請參閱 [第 5-1 頁的碳粉匣更換](#)。

檢查高壓單元的安裝。

開啟印表機前蓋，檢查主高壓單元是否安裝妥當且已完全推入。請參閱 [第 5-1 頁的碳粉匣更換](#)。

紙張上緣或背面髒污。



檢查紙張路徑。

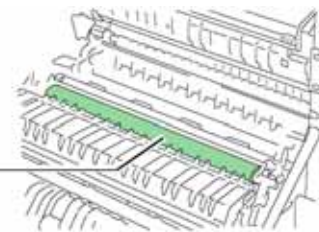
開啟印表機左蓋，檢查紙張路徑是否積有碳粉。利用乾淨、清潔的無塵布清潔紙張路徑。請參閱 [第 5-1 頁的碳粉匣更換](#)。

檢查轉寫滾輪。

開啟印表機左側外蓋 1，檢查轉寫滾輪。

若轉寫滾輪已沾滿碳粉，請再嘗試列印數頁文件。

紙張傳送滾輪



字元位置不正確。



檢查檔案或程式。

檢查錯誤情形是否是由 **PRESCRIBE** 指令造成。如果問題只發生在某一特定的檔案或應用程式，最常發生的原因是指令參數錯誤或指令語法錯誤。

3. 指示燈及訊息

下列各表在說明如何處理操作面板指示燈及各項訊息所指示出的問題。

3.1 指示燈




指示燈	狀態	說明
	閃爍：	表示發生錯誤，但可由使用者自行處理。
	點亮：	表示印表機已上線運作。印表機已就緒準備列印。
	熄滅：	表示印表機已離線。雖可接收資料，但無法列印。同時也表示列印期間因發生錯誤而自動停止列印。
	閃爍：	表示正在傳送資料。
	點亮：	表示正在處理資料或資料正寫入記憶卡中。
	閃爍：	表示印表機需要進行保養，或印表機暖機中（請稍待）。
	點亮：	表示印表機發生問題或錯誤，但可由使用者自行處理（例如：夾紙）。
	熄滅：	印表機正常運作中。

表 4-3

3.2 保養訊息


下表列出了使用人可自行處理的保養訊息。如果出現「Call service person」（聯絡維修人員）訊息，請關閉印表機電源、拔下電源線，並立即聯絡 Kyocera Mita 經銷商。

訊息	處理方式
Add paper (紙張來源)	紙張已用盡。請依所顯示的紙張來源（送紙匣、手動送紙槽或選購的下方進紙匣）補充紙張。 此時，相關的印表機狀態訊息（Ready、Please wait、Processing*、Waiting 及 FormFeed Time Out*等等）會交替顯示。 * 列印份數超過 2 以上時，不顯示這些訊息。
Add staples	訂書機內的訂書針已用盡。請補充訂書針。如果不需要裝訂而能夠繼續列印，按 GO 鍵即可。
Call service ####:0123456	####代表機械性方面的錯誤（#=0, 1, 2, ...）。請聯絡維修人員。 顯示此訊息時，印表機不進行列印工作。 此時會一併顯示出總列印頁數，例如：0123456。
Call service F###:	F###代表控制器方面的錯誤（#=0, 1, 2, ...）。請聯絡維修人員。 顯示此訊息時，印表機不進行列印工作。
Chad box full	選購裝訂整理器內的打孔機紙屑盒已滿。請將紙屑盒清空。
Check chad box Press GO	選購裝訂整理器內的打孔機紙屑盒已滿，或紙屑盒安裝不正確。檢查紙屑盒的安裝是否正確，若紙屑盒已滿，請將紙屑盒清空。按 GO 鍵恢復列印工作。
Clean printer Press GO	清潔印表機內部。請參閱 第 5-1 頁的碳粉匣更換 。 此項訊息會在顯示「Replace toner Clean printer」訊息後，更換碳粉匣時顯示。清潔印表機內部之後，按 GO 鍵使印表機恢復準備列印的狀態。
Close finisher cover	關閉選購的裝訂整理器外蓋。
Close front cover	關閉印表機前蓋。

表 4-4

第 4 章 疑難排解

訊息	處理方式
Close left cover 1 (-3)	關閉印表機左側外蓋。如果是選購下方進紙匣的左側外蓋開啟，則顯示「2」或「3」。
Close reverse adapter	關閉選購裝訂整理器的雙面單元外蓋。
Duplex disabled Press GO	因紙張尺寸或類型的關係而無法執行雙面列印。按 GO 鍵使印表機只進行單面列印。
Finisher tray 1(2) paper full	裝釘整理器紙槽已滿。移除紙張後，即恢復列印工作，「1」代表上層紙槽，「2」代表下層紙槽。
Finisher path error	選購的裝訂整理器安裝不正確。請正確安裝裝訂整理器。
Incorrect slot Please reinstall	硬碟或網路介面卡插錯插槽。請關閉印表機並重新安裝至正確的插槽內。
Install MK	請更換保養套件 (FS-9120DN 使用 MK-702，FS-9520DN 使用 MK-703)。 由於總列印頁數已達 500,000 頁，因此必須更換保養套件。保養套件內包含感光滾筒、顯像單元等等的元件。
Load Cassette 1(~4) (紙張尺寸/類型)*	列印資料符合送紙匣的設定 (紙張尺寸、紙張類型)，但送紙匣內沒有紙張。 補充紙張至操作面板上所顯示的紙槽內，按 GO 鍵恢復列印工作。然而，只有在安裝了選購的下方進紙匣之後，才會顯示「3」、「4」的紙張來源。
* (紙張尺寸) 及 (紙張類型) 會交替閃爍顯示。	或者，如果需要由不同的紙張來源供應紙張，按 Δ 或 ∇ 鍵顯示出「Use alternative?」，再選擇供應紙張的來源。 選擇紙張來源並按下 MENU 鍵後，即出現「Paper Handling >」訊息。按 \triangleright 鍵顯示出紙張類型功能表。設定正確的紙張類型之後，按 ENTER 鍵開始列印。
Load MP tray (紙張尺寸/類型)*	沒有任何送紙匣的設定 (紙張尺寸、紙張類型) 符合列印資料所需，因此列印工作由手動送紙槽供應紙張。請將符合列印資料所需尺寸及種類的紙張置入手動送紙槽內，再按 GO 鍵開始列印。 或者，如果需要由不同的紙張來源供應紙張，按 Δ 或 ∇ 鍵顯示出「Use alternative?」，再選擇供應紙張的來源。
* (紙張尺寸) 及 (紙張類型) 會交替閃爍顯示。	選擇紙張來源並按下 MENU 鍵後，即出現「Paper Handling >」訊息。按 \triangleright 鍵顯示出紙張類型功能表。設定正確的紙張類型之後，按 ENTER 鍵開始列印。
Missing chad box	選購裝訂整理器內的打孔機紙屑盒安裝不正確。請正確安裝紙屑盒。
Missing toner container	安裝碳粉匣。請參閱 第 5-1 頁的碳粉匣更換 。 顯示此訊息時，印表機不進行列印工作。
Missing stapler unit	裝訂整理器內的釘書機安裝不正確。請正確安裝釘書機。
Missing waste toner box	安裝碳粉回收盒。請參閱 第 5-1 頁的碳粉匣更換 。顯示此訊息時，印表機不進行列印工作。
Paper jam #####	開啟前蓋或左側外蓋，處理夾紙 (或送紙匣未送紙) 問題。##### 是代表夾紙的位置。按 ? 鍵可顯示出有關處理夾紙問題的線上輔助說明 (請參閱 第 4-8 頁的處理夾紙狀況)。 
Remove paper Press GO	裝釘整理器紙槽已滿。 移除紙張後，按 GO 鍵即恢復列印工作 (只有在配備有裝訂整理器 DF-73 時才會顯示)。

: 發生錯誤狀況時，會產生警示音。按 **CANCEL** 鍵可停止警示音。

(續下頁)






訊息	處理方式
Replace toner Clean printer 	利用新的碳粉套件更換碳粉匣。顯示此訊息時，印表機不進行列印工作。請參閱 第 5-1 頁的碳粉匣更換 。
Replace waste toner box	利用 TK-70 碳粉套件內新的碳粉回收盒替換舊的碳粉回收盒。若碳粉回收盒已滿，也會顯示此項訊息。在顯示「Toner low」訊息時，也應一併更換碳粉回收盒。請參閱 第 5-1 頁的碳粉匣更換 。
Toner low	利用新的碳粉套件更換碳粉匣。 請參閱 第 5-1 頁的碳粉匣更換 。
Top tray paper full 	出紙槽已滿（約 500 頁）。此時必須移除出紙槽內的所有印出紙張。印表機偵測出出紙槽已清空後，即自動恢復列印工作。
Warning image adapt	因內部記憶體不足，無法以現有解析度進行列印工作。請增加記憶體容量或改變解析度。請參閱 附錄 A 選購設備 。
Warning Low memory	由於下載的字型或巨集指令太多，使印表機的內部記憶體容量過低。請先印出狀態頁，檢查記憶體的剩餘容量，再刪除不必要的字型或巨集指令。

表 4-4 (續)

3.3 錯誤訊息



下表所列錯誤訊息可由使用者自行處理。


訊息	處理方式
File not found Press GO 	VMB：指定用於輸出的虛擬信箱（VMB）內並無任何列印工作，或並未使用虛擬信箱。請確認虛擬信箱。 若「Auto Continue」已設為「On」，則在到達預設的時間之後，會自動恢復列印工作。請參閱 第 3-52 頁的自動連續設定 。
Format error Memory card	印表機處於準備就緒狀態下，且記憶卡尚未格式化時，即出現此訊息，表示記憶卡無法寫入及讀取。
Format error Hard disk	硬碟需進行初始化作業（格式化）。請執行硬碟的初始化作業。
Hard disk err ## Press GO	請先檢視 ## 所代表的編號，再參考下列相對應的說明。 01：硬碟格式化錯誤。如果重新開機後仍然發生此問題，請重新執行硬碟的初始化作業。 02：尚未安裝磁碟系統。重新檢查使用系統及各項裝置的需求。 04：硬碟已無可用空間。請刪除不必要的檔案，將硬碟空間釋出。 06：硬碟系統已無可使用的記憶體空間。請增加記憶體容量。 10：由於主機資料已於硬碟中佇列等候，因此無法執行硬碟的格式化。請等待硬碟準備就緒後，再執行硬碟的格式化作業。 20：硬碟安裝至不正確的插槽內（OPT）。請換裝至正確的插槽內（HDD）。 85：虛擬信箱（VMB）名稱錯誤（名稱設定遺失，或對應的虛擬信箱名稱不存在）。請重新設定虛擬信箱名稱。 97：Code job；永久性 Code Jobs 的數值已達上限，無法再儲存任何列印工作。請刪除不必要的列印工作，或提高上限。  99：指定 ID 的列印工作並不存在於硬碟內。
I/F occupied	使用者嘗試利用操作面板更改環境設定，而該介面正在接收列印資料時，即會顯示此一訊息。
ID error	使用私人列印功能或儲存列印工作時所輸入的 ID 不正確。請檢查使用印表機驅動程式的 ID 是否正確。

：發生錯誤狀況時，會產生警示音。按 CANCEL 鍵可停止警示音。

(續下頁)

第 4 章 疑難排解

訊息	處理方式
Insert the same memory card	顯示「Insert again」訊息時，插入了錯誤的記憶卡。請移除印表機記憶卡插槽中錯誤的記憶卡，並插入正確的記憶卡。印表機會從資料的開端開始讀取。
KPDL error ## Press GO	無法繼續處理目前的列印工作。若需列出錯誤報告，由 Menu 模式中顯示出「> Print KPDL errs」，再選擇「On」。按 GO 鍵恢復列印工作。按 CANCEL 鍵則可放棄列印。  若「Auto Continue」已設為「On」，則在到達預設的時間之後，會自動恢復列印工作。請參閱第 3-52 頁的自動連續設定。
Memory card err Insert again	資料讀取期間，不慎將記憶卡自印表機記憶卡插槽中取出。若需繼續讀取記憶卡內的資料，請將同一張記憶卡再插回插槽中。印表機會從資料的開端開始讀取。 備註： 建議由開端依程序開始讀取，以確保能夠正確的讀取記憶卡內的資料。
Memory overflow Press GO	印表機所接收到的資料量已超出印表機內部記憶體容量。請增加內部記憶體容量（擴充 DIMM）。按 GO 鍵恢復列印工作。按 CANCEL 鍵則可放棄列印。  若「Auto Continue」已設為「On」，則在到達預設的時間之後，會自動恢復列印工作。請參閱第 3-52 頁的自動連續設定。
MemoryCard err## Press GO	利用 PRESCRIBE RWER 指令或由操作面板存取記憶卡發生錯誤時，即顯示此訊息。請先檢視 ## 所代表的錯誤碼編號，再參考下列相對應的說明。 01：記憶卡規格不符。此記憶卡不適用於本印表機。請插入可適用於本印表機的記憶卡。（請參閱第 A-2 頁的記憶卡 (CF)）。 02：記憶卡未安裝。請再檢查使用記憶卡的需求。  04：記憶卡容量不足。請清除不必要的檔案。 06：內部記憶體無法供記憶卡使用。請擴充印表機記憶體。
Print overrun Press GO	傳送至印表機的資料太過複雜，無法列印於同一頁上。按 GO 鍵恢復列印工作。（資料將分為數頁輸出） 按 CANCEL 鍵則可放棄列印。 備註： 顯示此訊息後，頁面保護模式將會設為「On」。為保持列印期間記憶體的最佳化運用，由操作面板上顯示出「>Page protect」，再選擇「Auto」。請參閱第 3-29 頁的頁面保護模式。  若「Auto Continue」已設為「On」，則在到達預設的時間之後，會自動恢復列印工作。請參閱第 3-52 頁的自動連續設定。
RAM disk error ## Press GO	請先檢視 ## 所代表的錯誤碼編號，再參考下列相對應的說明。 01：格式化錯誤。請重新開機後再檢查。 02：RAM 磁碟模式為「Off」。請將 RAM 磁碟模式設為「On」。 04：無磁碟空間。  06：已無記憶體可供磁碟系統使用。請擴充印表機記憶體。
Virtual mailbox full	虛擬信箱的儲存區已滿。請列印出累積的虛擬信箱資料。

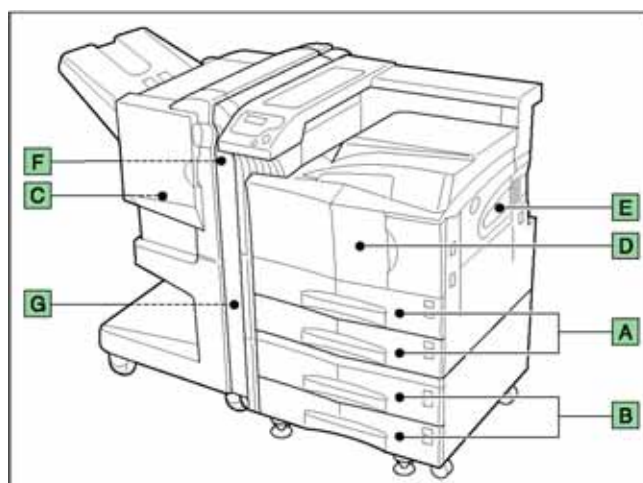
：發生錯誤狀況時，會產生警示音。按 CANCEL 鍵可停止警示音。

4. 處理夾紙狀況

紙張卡在傳送系統中、送紙時間不正確、或無法送紙時，即會顯示出「Paper jam」（夾紙）訊息。移除造成問題的紙張之後，就能解決夾紙的問題。

顯示「Paper jam」訊息時，印表機即離線而停止工作。

發生夾紙問題時，顯示器上會出現夾紙訊息，並指示出夾紙的位置。有關夾紙問題及夾紙位置的詳盡資訊，請參閱下表：



夾紙訊息	夾紙位置	說明	參考頁數
Paper jam Cassette 1(2)	A	送紙匣或印表機內夾紙。「1」代表上層紙槽，「2」代表下層紙槽。	4-9
Paper jam Cassette 3(4)	B	選購的下方進紙匣紙匣內卡紙。安裝下方進紙匣 PF-70 之後，「3」代表上層送紙匣，「4」代表下層送紙匣。	4-9
Paper jam Finisher	C	移除堆疊器內的夾紙。（相關詳細資訊，請參閱裝訂整理器的操作手冊）	請參閱裝訂整理器 DF-75 的操作手冊
Paper jam MP Transport	D	手動送紙槽傳送路徑內夾紙。	4-9
Paper jam MP Tray	E	手動送紙槽內夾紙。	4-9
Paper jam Reverse adapter	F	裝訂整理器 DF-75 內的雙面單元夾紙。	請參閱裝訂整理器 DF-75 的操作手冊
Paper jam Left cover 1 (to 3)	G	左側外蓋部份夾紙。若是下方進紙匣左側外蓋部份夾紙，則顯示「3」。	4-11

移除夾紙問題後，開啟並關閉印表機前蓋。印表機會自動暖機、連線並繼續列印。依夾紙位置不同，夾紙頁或許不再印出。

若經常發生夾紙問題，請試試換用其他類型的紙張、換用其他包裝的紙張、翻轉整疊的紙張，或更換紙張的進紙方向。同時，移除夾紙時，請注意是否有撕裂的小紙張仍遺留在印表機內。

若是更換紙張後仍然無法解決經常夾紙的問題，表示印表機本身有故障情形。請洽詢維修人員。

備註

移除夾紙時，請小心拉出紙張，以免撕碎紙張。紙張碎裂後很難清除，也不易尋獲。請確定已取出整張的紙張。

線上輔助說明

由於具備有線上輔助說明功能，本印表機可透過顯示器顯示出處理夾紙的程序。在顯示夾紙訊息時，請按下 **?** 鍵。

顯示線上輔助說明時，按 **▽** 鍵可顯示下一步驟，按 **△** 鍵可顯示上一步驟。若需結束線上輔助說明，再按 **?** 鍵即可。顯示器再次顯示出先前的夾紙訊息。

第 4 章 疑難排解

4.1 送紙匣夾紙

下列程序亦適用於選購的下方進紙匣上。

- 1 拉出送紙匣。

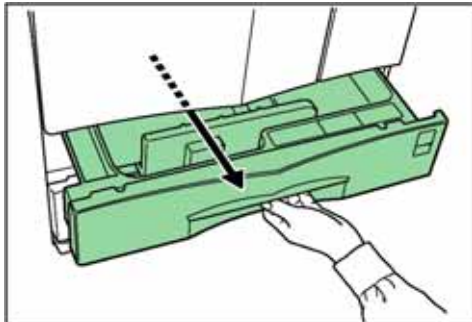


圖 4-1

- 2 小心移除夾住的紙張，注意不可撕碎。若紙張已撕碎，請將印表機內所有的紙張碎片清除。

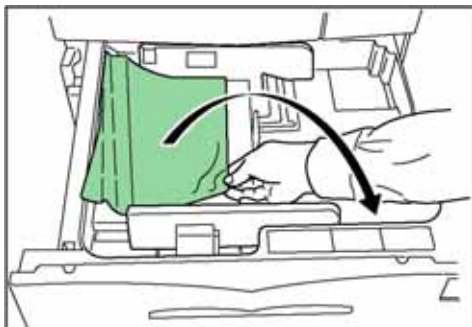


圖 4-2

- 3 關閉送紙匣。

4.2 手動送紙槽夾紙

紙張卡夾在手動送紙槽內。請依下列程序移除夾紙。

- 1 移除夾在手動送紙槽內的紙張。

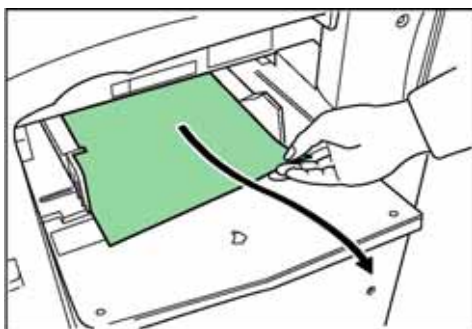


圖 4-3

- 2 若紙張仍夾在手動送紙槽內，拉起拉桿再移除剩餘的紙張。
*若仍無法移除紙張，請進行下一步驟。

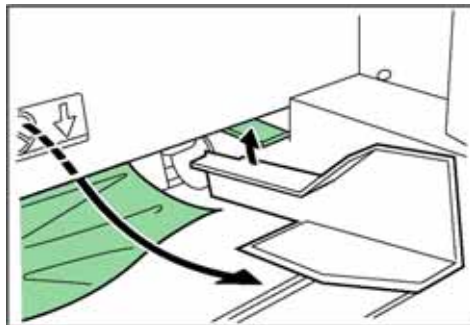


圖 4-4

4.3 手動送紙槽夾紙

- 1 拉起鎖定拉桿，開啟左側外蓋 1。

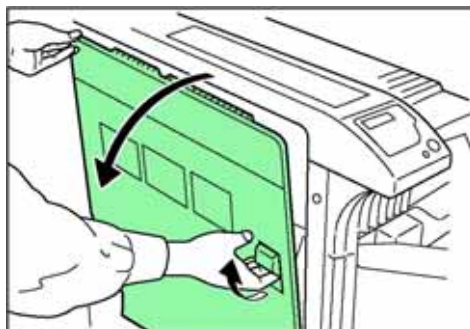


圖 4-5

- 2 移除夾紙。

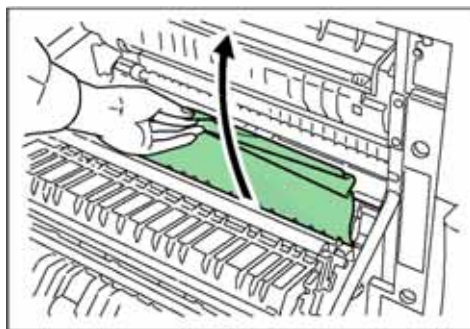


圖 4-6

- 3 推起拉桿（灰色部份），抬高雙面單元，將夾紙移除。

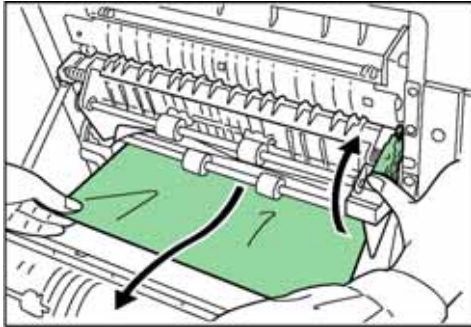


圖 4-7

- 4 開啟前蓋。

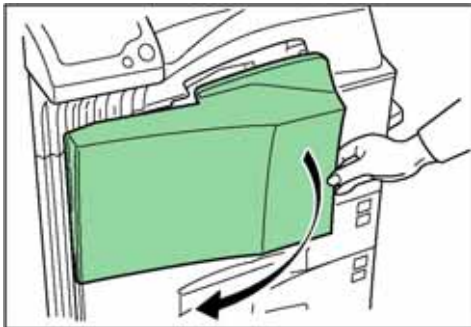


圖 4-8

- 5 順時針轉動旋鈕，將手動送紙槽送紙路徑中的夾紙移出。



圖 4-9

- 6 開啟左側外蓋 1，將手動送紙槽送紙路徑中的夾紙移出。

備註

移除夾紙時，小心不可碰觸印表機感光滾筒，以免造成故障。

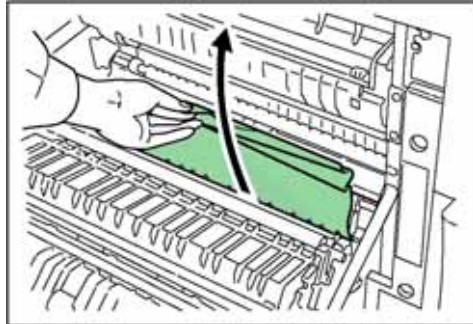


圖 4-10

- 7 將手動送紙槽傳送部全部拉出。

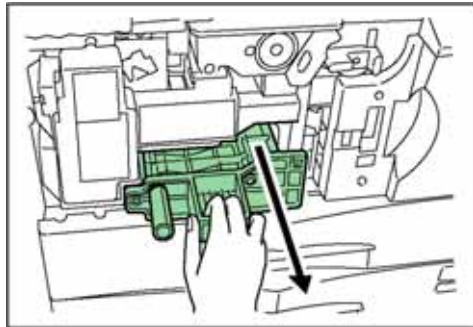


圖 4-11

- 8 開啟手動送紙槽下方進紙匣構的外蓋，並移除任何夾入的紙張。

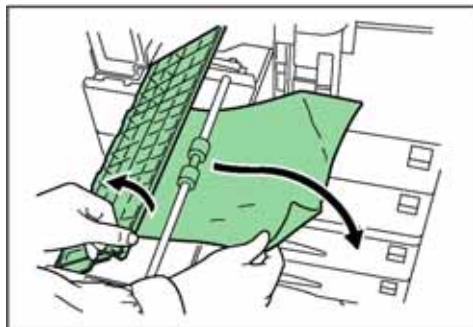


圖 4-12

第 4 章 疑難排解

- 9** 若紙張已撕裂，請將整組手動送紙槽的傳送部移出。

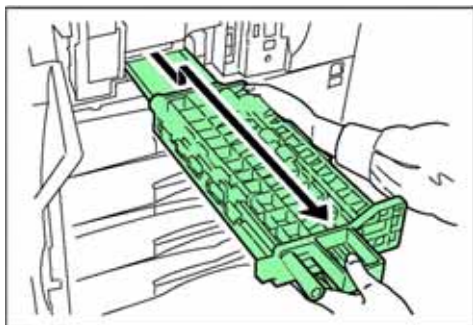


圖 4-13

- 10** 移除夾入的紙張。



圖 4-14

- 11** 將手動送紙槽的傳送部回裝至原位，再關閉印表機前蓋。

4.4 左側外蓋 1 夾紙

⚠ 注意

- 移除夾紙時，請小心拉出紙張，以免遺留撕碎的紙張在印表機內，否則可能引發火災。
- 印表機定著部的溫度非常高。在定著部附近處理夾紙問題時請特別小心，以免燙傷。

- 1** 拉起鎖定拉桿，開啟左側外蓋 1。

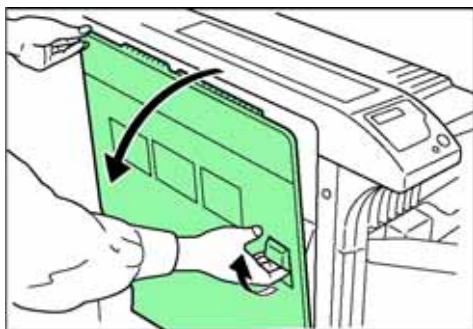


圖 4-15

- 2** 移除夾紙。

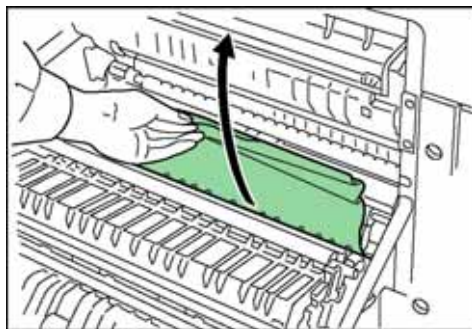


圖 4-16

- 3** 推起拉桿（灰色部份），抬高雙面單元，將夾紙移除。

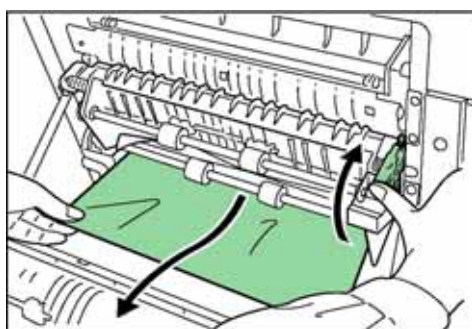


圖 4-17

- 4** 若紙張夾在輸出的部份，請移除夾紙。

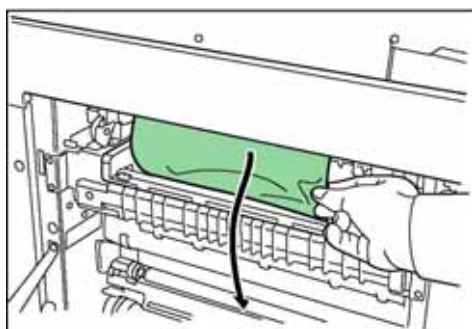


圖 4-18

- 5** 關閉左側外蓋 1。



圖 4-19

4.5 左側外蓋 2 夾紙

- 1 開啟左側外蓋 2。

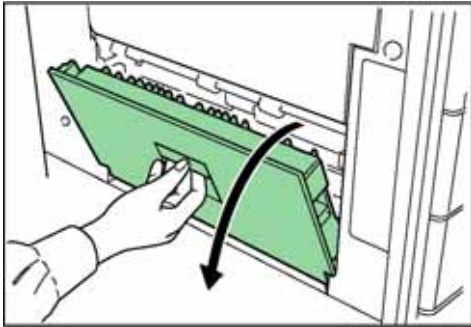


圖 4-20

- 2 移除夾紙。

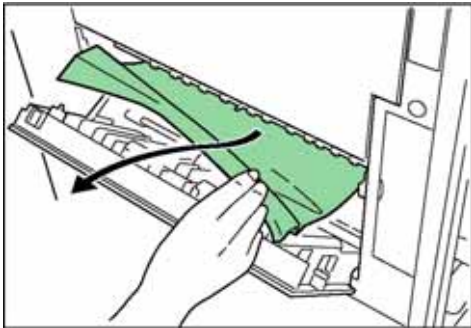


圖 4-21

- 3 關閉左側外蓋 2。

4.6 選購裝釘整理器夾紙

紙張夾在選購的裝釘整理器內時，請依裝釘整理器操作手冊內所述程序移除夾紙。

第 5 章 保養

本章在說明如何更換碳粉匣及碳粉回收盒，以及清潔印表機內部的方式。更換碳粉匣的同時，務必一併清潔印表機的內部。

1. 碳粉匣更換

顯示「Toner low」（碳粉量不足）時，應立即或儘快更換碳粉匣。若仍繼續使用印表機，則印表機會在碳粉用盡時停止列印，並顯示「Replace toner Clean printer」（更換碳粉匣清潔印表機）訊息，指示應安裝新的碳粉套件。

1.1 碳粉匣更換間隔時間

假設每頁的碳粉涵蓋面是 5% 且 Ecoprint 模式關閉，則每列印 40,000 頁* 才需要更換碳粉匣。

* 新印表機第一次所安裝的碳粉套件約可列印 20,000 頁。

使用的 Toner Kits（碳粉套件）

名稱：TK-70（40,000 頁）

內容物：碳粉匣

碳粉回收盒

擦拭布

極柵清潔器

2 個塑膠袋（用於拋棄碳粉匣及碳粉回收盒）

安裝指南

備註

- 更換碳粉匣時，注意請與其他元件保持距離，例如：磁碟機。
- 更換碳粉匣的同時，務必一併清潔印表機的內部。
- 建議使用 Kyocera Mita 原廠的碳粉套件，不僅可避免印表機故障，更可確保印表機的使用壽命。

1.2 補充碳粉

請依下列程序更換碳粉匣。

- 1 將印表機前蓋完全開啟。

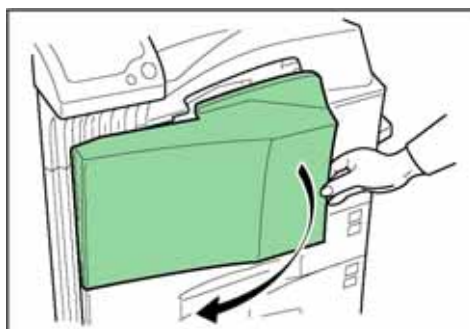


圖 5-1

- 2 將鎖定桿向上推（藍色），輕輕移出碳粉匣，直到把手出現為止。

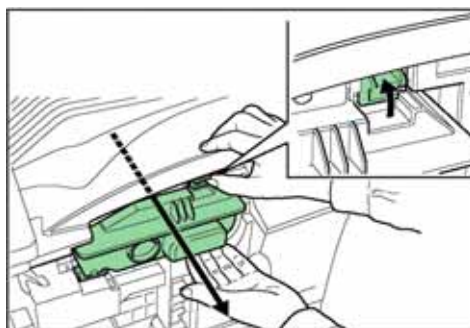


圖 5-2

備註

請勿一次將碳粉匣完全拉出，以免碳粉匣掉落，使地板受碳粉污染。

- 3** 握住碳粉匣的把手，再將鎖定桿向上推，輕輕提起碳粉匣。

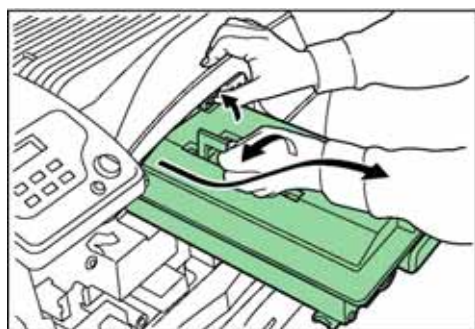


圖 5-3

- 4** 利用套件內提供的塑膠袋封住舊碳粉匣，並依規定丟棄舊碳粉匣。

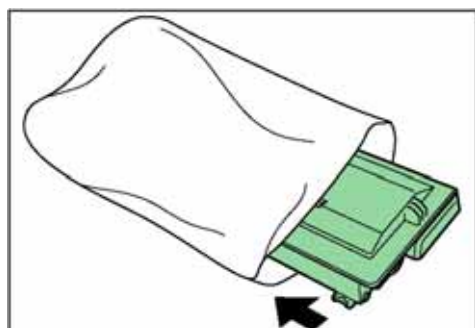


圖 5-4

- 5** 輕敲新碳粉匣的頂部 5、6 下。

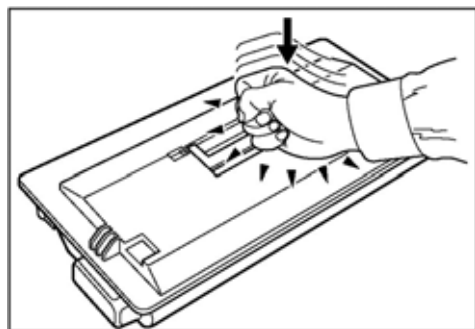


圖 5-5

- 6** 充分搖晃新碳粉匣（依箭頭方向）10 下以上，搖鬆並混合內部的碳粉。

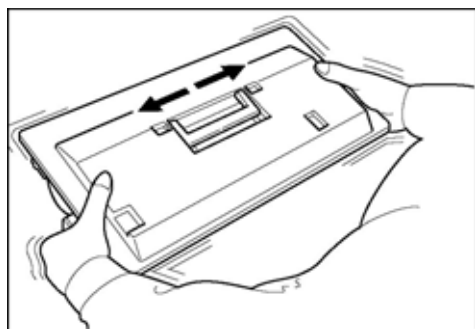


圖 5-6

- 7** 握住新碳粉匣的把手，沿著印表機的導軌裝入碳粉匣。

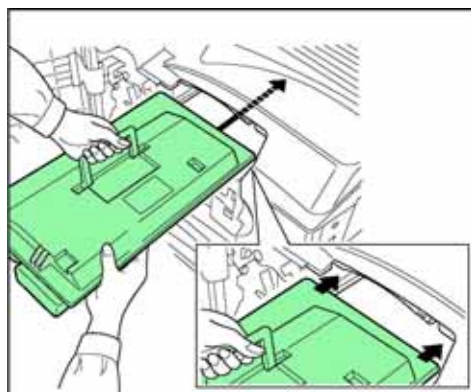


圖 5-7

- 裝入碳粉匣時，請確定齒輪面朝向印表機。請保持前蓋開啟，以利裝入碳粉回收盒。

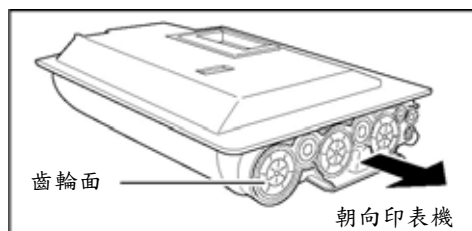


圖 5-8

- 8** 用兩手握住碳粉匣，將碳粉匣全數推入。

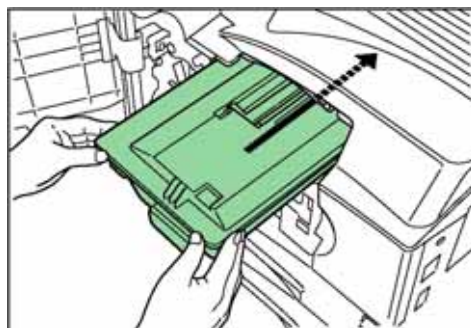


圖 5-9

- 9** 依下圖移出碳粉回收盒。



圖 5-10

第 5 章 保養

- 10** 撕下舊碳粉回收盒後方的密封膠帶，再利用密封膠帶貼住碳粉回收盒的開口。利用套件內提供的塑膠袋封住舊碳粉回收盒，並依規定丟棄。

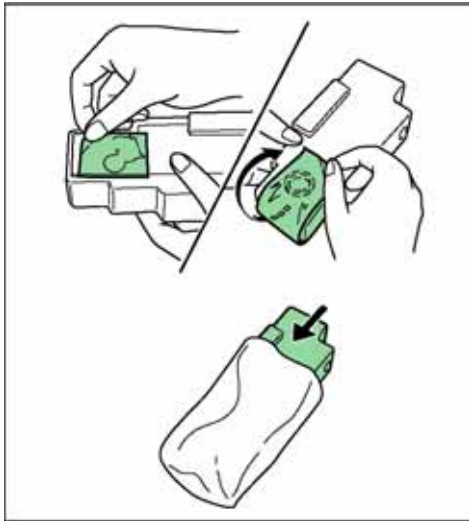


圖 5-11

- 11** 輕輕拉出清潔棒，再推入、拉出數次，然後完全推入。

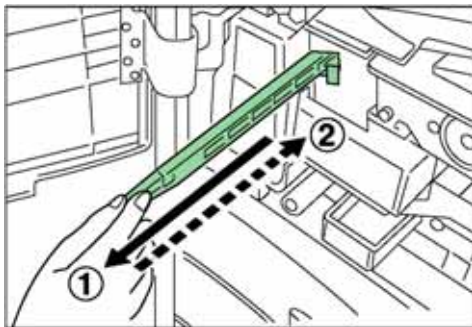


圖 5-12

- 12** 由保護袋中取出新的極細網清潔器，再將清潔器的外蓋取下。

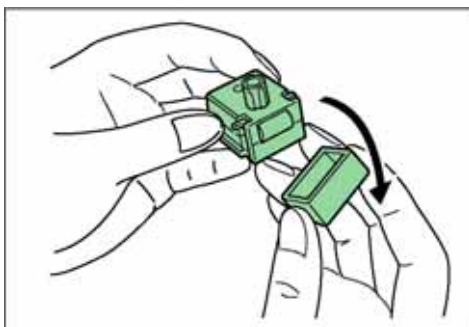


圖 5-13

- 13** 向外拉出主高壓單元約 5 公分 (2 吋)。

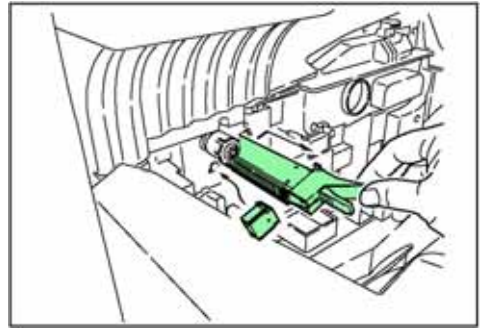


圖 5-14

- 14** 推入、拉出數次主高壓單元，並避免主高壓滾筒 (A) 與柵網清潔墊接觸。(請勿將主高壓單元推到底，以免極細網清潔墊內的水份溢出，不僅會沾濕主高壓單元，更可能影響列印品質)。

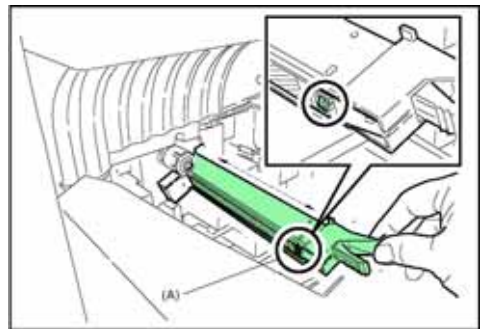


圖 5-15

柵網清潔完成後，請將柵網清潔器自印表機上拆下並丟棄。柵網清潔器不可重覆使用。

- 15** 將新的碳粉回收盒裝入印表機內。



圖 5-16

- 16** 取出藍色的清潔刷。

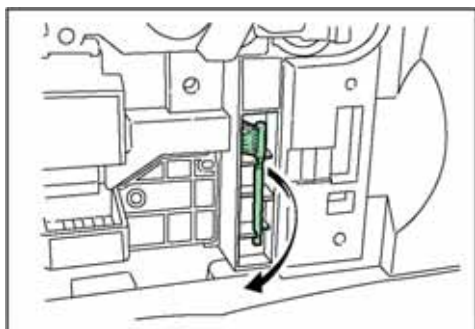


圖 5-17

- 17** 拉起印表機左側的鎖定拉桿，開啟左側外蓋 1。

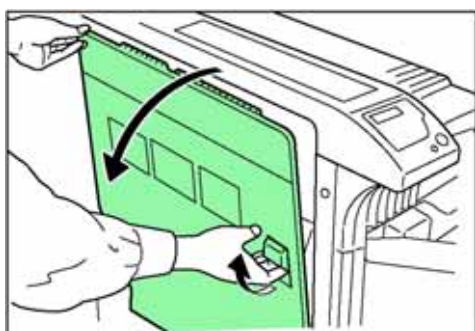


圖 5-18

- 18** 沿著分離器，利用清潔刷由左而右的清潔分離器。

備註

移除夾紙時，小心勿碰觸感光滾筒，以免造成印表機故障。

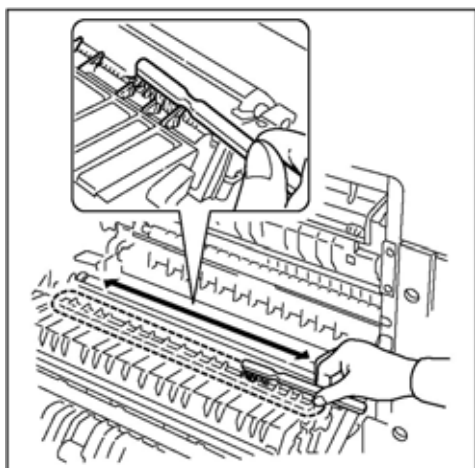


圖 5-19

- 19** 更換碳粉匣及清潔印表機內部組件完成後，關閉印表機前蓋及左側外蓋 1。

再度使用印表機前，應靜待約 5 分鐘，使主高壓單元完全乾燥。

第 6 章 字型

本章在說明本印表機上可使用字型的類型。字型是指一組經過特別設計過的字元。特別的設計，又可稱作字樣。上述各項特性的組合，即可稱作字型。字型中包括字碼集（字碼集的相關詳盡資訊，請參閱隨機所附 Kyocera Mita 文件庫光碟內的 *PRESCRIBE 指令技術參考資料*）、字距、斜度、高度、樣式、筆劃粗細以及字樣系列。

字型清單

本節內包含有印表機內部字型的完整清單。本印表機內含有 80 種 PCL 字型以及 136 種 PostScript Level 3 相容字型。使用操作面板上的按鍵，可以列印出印表機內含的字型清單。若需列印字型清單，請參閱 *第 3-27 頁的列印字型清單*。字型也可經由選購的記憶卡或硬碟下載至印表機記憶體內。

■ PCL (向量及點陣) 字型


AlberiusMd
ABCDEabcde?*012345'
 AlbertusExtBd
ABCDEabcde?*012345'
 AntiqueOlive
 ABCDEabcde?*012345'
 AntiqueOlive-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 AntiqueOlive-It
 ABCDEabcde?*012345'
 Arial
 ABCDEabcde?*012345'
 Arial-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 Arial-It
 ABCDEabcde?*012345'
 Arial-BdIt
ABCDEabcde?*012345'
 CGOmega
 ABCDEabcde?*012345'
 CGOmega-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 CGOmega-It
 ABCDEabcde?*012345'
 CGOmega-BdIt
ABCDEabcde?*012345'
 CGTimes
 ABCDEabcde?*012345'
 CGTimes-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 CGTimes-It
 ABCDEabcde?*012345'
 CGTimes-BdIt
ABCDEabcde?*012345'
 Clarendon-Cd
ABCDEabcde?*012345'
 Courier
 ABCDEabcde?*012345'
 Courier-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 Courier-It
 ABCDEabcde?*012345'
 Courier-BdIt
ABCDEabcde?*012345'
 CourierPS
 ABCDEabcde?*012345'
 CourierPS-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 CourierPS-Ob
 ABCDEabcde?*012345'
 CourierPS-BdOb
ABCDEabcde?*012345'
 Coronet
 ABCDEabcde?*012345'
 GaramondAntiqua
 ABCDEabcde?*012345'
 Garamond-Hlb
 ABCDEabcde?*012345'
 Garamond-Krsv
 ABCDEabcde?*012345'
 Garamond-HlbKrsv
 ABCDEabcde?*012345'
 Helvetica
 ABCDEabcde?*012345'
 Helvetica-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 Helvetica-Ob
 ABCDEabcde?*012345'
 Helvetica-BdOb
ABCDEabcde?*012345'
 Helvetica-Nr
 ABCDEabcde?*012345'
 Helvetica-NrBd
ABCDEabcde?*012345'
 Helvetica-NrOb
 ABCDEabcde?*012345'
 Helvetica-NrBdOb
ABCDEabcde?*012345'
 ITCAvantGardeGothic-Bk
 ABCDEabcde?*012345'
 ITCAvantGardeGothic-Dm
ABCDEabcde?*012345'

ITCAvantGardeGothic-BkOb
 ABCDEabcde?*012345'
 ITCAvantGardeGothic-DmOb
ABCDEabcde?*012345'
 ITCBookman-Lt
 ABCDEabcde?*012345'
 ITCBookman-Dm
ABCDEabcde?*012345'
 ITCBookman-LtIt
 ABCDEabcde?*012345'
 ITCBookman-DmIt
ABCDEabcde?*012345'
 ITCZapfChancery-MdIt
 ABCDEabcde?*012345'
 ITCZapfDingbats
 ✪✠✡✢✣✤✥✦✧✨✩✪✫✬✭✮✯✰✱✲✳✴✵✶✷✸✹✺✻✼✽✾✿
 LetterGothic
 ABCDEabcde?*012345'
 LetterGothic-Bd
 ABCDEabcde?*012345'
 LetterGothic-It
 ABCDEabcde?*012345'
 Marigold
 ABCDEabcde?*012345'
 NewCenturySchoolbook-Rom
 ABCDEabcde?*012345'
 NewCenturySchoolbook-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 NewCenturySchoolbook-It
 ABCDEabcde?*012345'
 NewCenturySchoolbook-BdIt
ABCDEabcde?*012345'
 Palatino
 ABCDEabcde?*012345'
 Palatino-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 Palatino-It
 ABCDEabcde?*012345'
 Palatino-BdIt
ABCDEabcde?*012345'
 Symbol
 ABXΔEαβχδε?*012345
 SymbolPS
 ABXΔEαβχδε?*012345
 TimesNewRoman
 ABCDEabcde?*012345'
 TimesNewRoman-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 TimesNewRoman-It
 ABCDEabcde?*012345'
 TimesNewRoman-BdIt
ABCDEabcde?*012345'
 Times-Rom
 ABCDEabcde?*012345'
 Times-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 Times-It
 ABCDEabcde?*012345'
 Times-BdIt
ABCDEabcde?*012345'
 Univers-Md
 ABCDEabcde?*012345'
 Univers-Bd
ABCDEabcde?*012345'
 Univers-MdIt
 ABCDEabcde?*012345'
 Univers-BdIt
ABCDEabcde?*012345'
 Univers-MdCd
 ABCDEabcde?*012345'
 Univers-BdCd
ABCDEabcde?*012345'
 Univers-MdCdIt
 ABCDEabcde?*012345'
 Univers-BdCdIt
ABCDEabcde?*012345'
 Windings
 ①②③④⑤⑥⑦⑧⑨⑩⑪⑫⑬⑭⑮⑯⑰⑱⑲⑳㉑㉒㉓㉔㉕㉖㉗㉘㉙㉚㉛
 LinePrinterBM8.5-Roman (Bitmap font)
 ABCDEabcde?*012345'

第 6 章 字型

■ KPDL 字型 (1)

AlbertusMT
ABCDEabcde?*012345'
AlbertusMT-Italic
*ABCDEabcde?*012345'*
AlbertusMT-Light
ABCDEabcde?*012345'
AntiqueOlive-Bold
ABCDEabcde?*012345'
AntiqueOlive-Compact
ABCDEabcde?*012345'
AntiqueOlive-Italic
*ABCDEabcde?*012345'*
AntiqueOlive-Roman
ABCDEabcde?*012345'
Apple-Chancery
*ABCDEabcde?*012345'*
Arial-BoldItalicMT
ABCDEabcde?*012345'
Arial-BoldMT
ABCDEabcde?*012345'
Arial-ItalicMT
*ABCDEabcde?*012345'*
ArialMT
ABCDEabcde?*012345'
AvantGarde-Book
ABCDEabcde?*012345'
AvantGarde-BookOblique
*ABCDEabcde?*012345'*
AvantGarde-Demi
ABCDEabcde?*012345'
AvantGarde-DemiOblique
*ABCDEabcde?*012345'*
Bodoni
ABCDEabcde?*012345'
Bodoni-Bold
ABCDEabcde?*012345'
Bodoni-BoldItalic
*ABCDEabcde?*012345'*
Bodoni-Italic
*ABCDEabcde?*012345'*
Bodoni-Poster
ABCDEabcde?*012345'
Bodoni-PosterCompressed
ABCDEabcde?*012345'
Bookman-Demi
ABCDEabcde?*012345'
Bookman-Demilight
*ABCDEabcde?*012345'*
Bookman-Light
ABCDEabcde?*012345'
Bookman-LightItalic
*ABCDEabcde?*012345'*
Candide
!@#%&'()+,-./:;=<=>?`~{|}~_012345
Chicago
ABCDEabcde?*012345'
Clarendon
ABCDEabcde?*012345'
Clarendon-Bold
ABCDEabcde?*012345'
Clarendon-Light
ABCDEabcde?*012345'
CooperBlack
ABCDEabcde?*012345'
CooperBlack-Italic
*ABCDEabcde?*012345'*
Copperplate-ThirtyThreeBC
ABCDEABCDEF?*012345'
Copperplate-ThirtyTwoBC
ABCDEABCDEF?*012345'
Coronet-Regular
*ABCDEabcde?*012345'*
Courier
ABCDEabcde?*012345'
Courier-Bold
ABCDEabcde?*012345'

Courier-BoldOblique
ABCDEabcde?*012345'
Courier-Oblique
*ABCDEabcde?*012345'*
Eurostile
ABCDEabcde?*012345'
Eurostile-Bold
ABCDEabcde?*012345'
Eurostile-BoldExtendedTwo
ABCDEFabcde?*012345'
Eurostile-ExtendedTwo
ABCDEFabcde?*012345'
Geneva
ABCDEabcde?*012345'
GillSans
ABCDEabcde?*012345'
GillSans-Bold
ABCDEabcde?*012345'
GillSans-BoldCondensed
ABCDEabcde?*012345'
GillSans-BoldItalic
ABCDEabcde?*012345'
GillSans-Condensed
ABCDEabcde?*012345'
GillSans-ExtraBold
ABCDEabcde?*012345'
GillSans-Italic
*ABCDEabcde?*012345'*
GillSans-Light
ABCDEabcde?*012345'
GillSans-LightItalic
*ABCDEabcde?*012345'*
Goudy
ABCDEabcde?*012345'
Goudy-Bold
ABCDEabcde?*012345'
Goudy-BoldItalic
*ABCDEabcde?*012345'*
Goudy-ExtraBold
ABCDEabcde?*012345'
Goudy-Italic
*ABCDEabcde?*012345'*
Helvetica
ABCDEabcde?*012345'
Helvetica-Bold
ABCDEabcde?*012345'
Helvetica-BoldOblique
ABCDEabcde?*012345'
Helvetica-Condensed
ABCDEabcde?*012345'
Helvetica-Condensed-Bold
ABCDEabcde?*012345'
Helvetica-Condensed-BoldObli
ABCDEabcde?*012345'
Helvetica-CondensedOblique
*ABCDEabcde?*012345'*
Helvetica-Narrow
ABCDEabcde?*012345'
Helvetica-Narrow-Bold
ABCDEabcde?*012345'
Helvetica-Narrow-BoldOblique
ABCDEabcde?*012345'
Helvetica-Narrow-Oblique
*ABCDEabcde?*012345'*
Helvetica-Oblique
*ABCDEabcde?*012345'*
HoeflerText-Black
ABCDEabcde?*012345'
HoeflerText-BlackItalic
*ABCDEabcde?*012345'*
HoeflerText-Italic
*ABCDEabcde?*012345'*
HoeflerText-Ornaments

HoeflerText-Regular
ABCDEabcde?*012345'

■ KPDL 字型 (2)

JoannaMT
 ABCDEabcde?*‘012345’
 JoannaMT-Bold
ABCDEabcde?*‘012345’
 JoannaMT-BoldItalic
ABCDEabcde?*‘012345’
 JoannaMT-Italic
 ABCDEabcde?*‘012345’
 LetterGothic
 ABCDE abcde?*‘ 012345’
 LetterGothic-Bold
ABCDE abcde?*‘ 012345’
 LetterGothic-BoldSlanted
ABCDEabcde?*‘ 012345’
 LetterGothic-Slanted
 ABCDE abcde?*‘ 012345’
 LubalinGraph-Book
 ABCDEabcde?*‘012345’
 LubalinGraph-BookOblique
 ABCDEabcde?*‘012345’
 LubalinGraph-Demi
ABCDEabcde?*‘012345’
 LubalinGraph-DemiOblique
ABCDEabcde?*‘ 012345’
 Marigold
 ABCDEabcde?*‘012345’
 MonaLisa-Recut
 ABCDEabcde?*‘012345’
 Monaco
 ABCDEabcde?*‘012345’
 NewCenturySchlbk-Bold
ABCDEabcde?*‘012345’
 NewCenturySchlbk-BoldItalic
ABCDEabcde?*‘012345’
 NewCenturySchlbk-Italic
 ABCDEabcde?*‘012345’
 NewCenturySchlbk-Roman
 ABCDEabcde?*‘012345’
 New York
 ABCDEabcde?*‘012345’
 Optima
 ABCDE abcde?*‘012345’
 Optima-Bold
ABCDEabcde?*‘012345’
 Optima-BoldItalic
ABCDEabcde?*‘012345’
 Optima-Italic
 ABCDEabcde?*‘012345’
 Oxford
 ABCDEabcde?*‘012345’
 Palatino-Bold
ABCDEabcde?*‘012345’
 Palatino-BoldItalic
ABCDEabcde?*‘012345’
 Palatino-Italic
 ABCDEabcde?*‘012345’
 Palatino-Roman
 ABCDEabcde?*‘012345’
 StempelGaramond-Bold
ABCDEabcde?*‘012345’
 StempelGaramond-BoldItalic
ABCDEabcde?*‘012345’
 StempelGaramond-Italic
 ABCDEabcde?*‘012345’
 StempelGaramond-Roman
 ABCDEabcde?*‘012345’
 Symbol
 ABXΔEαβχδε?*012345
 Taffy
 ABCDE abcde?*‘012345’
 Times-Bold
ABCDEabcde?*‘012345’
 Times-BoldItalic
ABCDEabcde?*‘012345’
 Times-Italic
 ABCDEabcde?*‘012345’

Times-Roman
 ABCDEabcde?*‘012345’
 TimesNewRomanPS-BoldItalicMT
ABCDEabcde?*‘012345’
 TimesNewRomanPS-BoldMT
ABCDEabcde?*‘012345’
 TimesNewRomanPS-ItalicMT
 ABCDEabcde?*‘012345’
 TimesNewRomanPSMT
 ABCDEabcde?*‘012345’
 Univers
 ABCDEabcde?*‘012345’
 Univers-Bold
ABCDEabcde?*‘012345’
 Univers-BoldExt
ABCDE abcde?*‘012345’
 Univers-BoldExtObl
ABCDEabcde?*‘ 012345’
 Univers-BoldOblique
ABCDEabcde?*‘012345’
 Univers-Condensed
 ABCDE abcde?*‘012345’
 Univers-Condensed-Bold
ABCDE abcde?*‘012345’
 Univers-CondensedBoldOblique
ABCDEabcde?*‘012345’
 Univers-CondensedOblique
 ABCDEabcde?*‘012345’
 Univers-Extended
 ABCDE abcde?*‘012345’
 Univers-ExtendedObl
 ABCDEabcde?*‘ 012345’
 Univers-Light
 ABCDE abcde?*‘012345’
 Univers-LightOblique
 ABCDEabcde?*‘ 012345’
 Univers-Oblique
 ABCDEabcde?*‘012345’
 Wingdings-Regular
 ☺☻☼☽☾☿ⓂⓃⓄⓅⓆⓇⓈⓉ
 ZapfChancery-MediumItalic
 ABCDEabcde?*‘012345’
 ZapfDingbats
 ☆†‡•✦✧✨✩✪✫✬✭✮✯✰✱✲✳✴✵✶✷✸

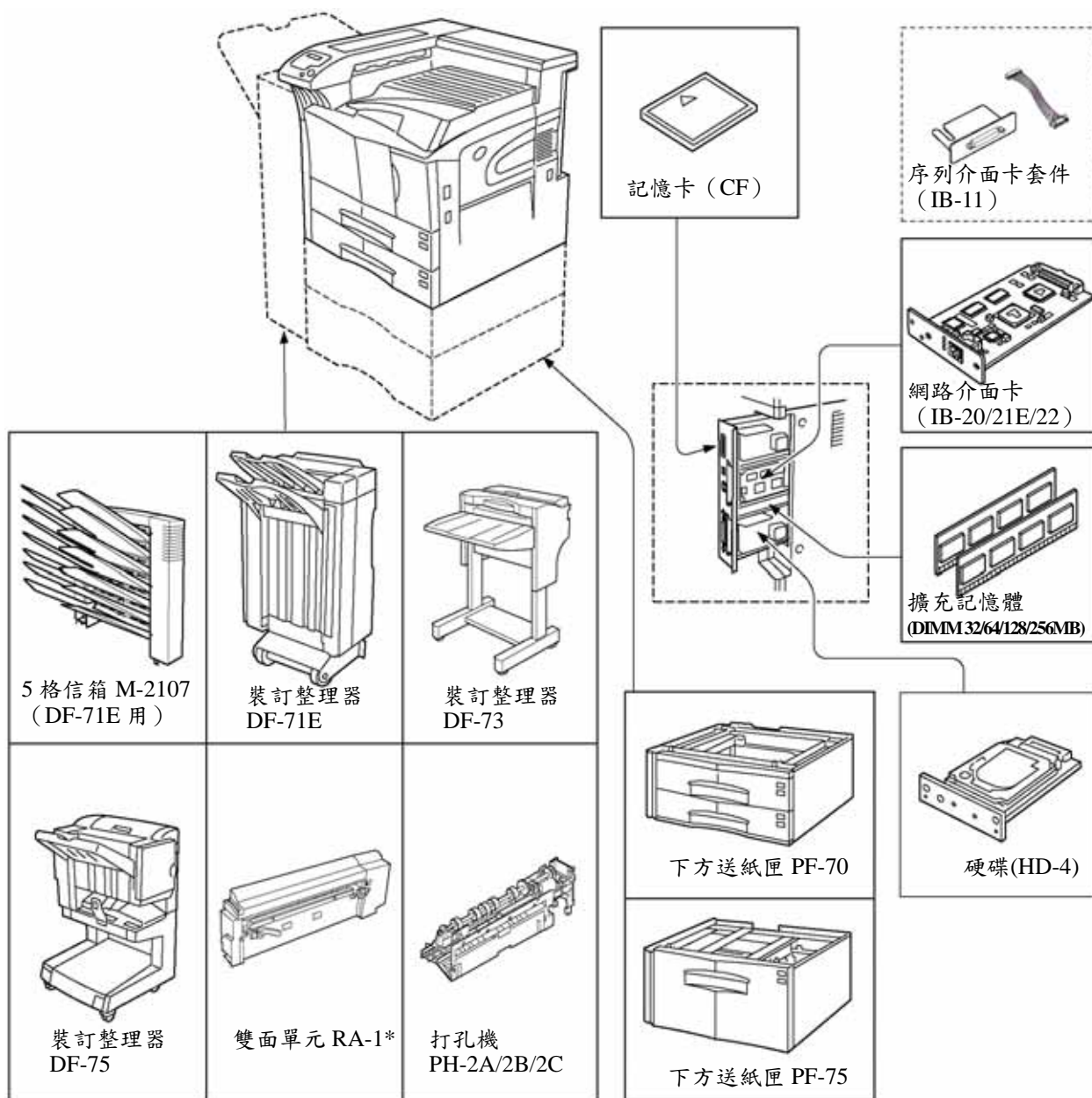
附錄 A 選購設備

本附錄在說明如何安裝各項選購的設備。另請參閱各選購設備的使用手冊。

同時，本附錄也說明如何移出主線路板並安裝 DIMM (雙排記憶體模組) 至主線路板上。擴充印表機記憶體可列印更為複雜的頁面、下載更多的字型以及定義更多的巨集指令。

1. 可用選購設備

本印表機可加裝下列的選購設備。有關安裝選購設備的相關詳細資訊，請參閱隨各選購設備所附的相關手冊。



*: 供列印面朝下的高速列印。

圖 A-1

PF-70 下方進紙匣

可置入約 500 張 A5~A3 (11 x17 吋 Ledger) 的紙張。印表機底部最多可安裝兩部 PF-70 下方進紙匣。

PF-75 下方進紙匣

可置入約 3000 張 A4、B5 或 Letter size (8.5 x11 吋) 的紙張。印表機底部最多可安裝一部 PF-75 下方進紙匣。

IB-20/21E/22 網路介面卡

可使用如 NetWare、TCP/IP 或 EtherTalk 等網路通訊協定進行通訊。

IB-20/IB-21E/IB-22 網路介面卡

本印表機具有標準的網路介面，可支援 TCP/IP、IPX/SPX、NetBEUI 及 EtherTalk 通訊協定，因此本印表機可用於如 Windows、Macintosh、UNIX、NetWare 等等作業系統之下的網路環境。

網路介面卡	網路連線
IB-20	10Base-T/100Base-TX/10Base-2
IB-21E	10Base-T/100Base-TX
IB-22	IEEE802.11b (Wireless)

表 A-1

DF-71E 裝訂整理器

透過高速、大容量的處理，可提供一次 3000 張的完稿作業能力。同時也可提供打孔及裝釘功能。本裝釘整理器安裝於印表機的左側。

DF-73 裝訂整理器

可提供一次 1000 張的完稿作業能力。同時也可提供裝訂功能。本裝釘整理器安裝於印表機的左側。

DF-75 裝訂整理器

提供裝訂、打孔 (選購)、騎馬釘功能。本裝釘整理器安裝於印表機的左側。

其他選購設備

- **硬碟**
 可提供電子分頁及列印工作保存功能。硬碟必須安裝於印表機主線路板上專屬的 OPT1/HDD 插槽內。
- **記憶卡 (CF)**
 可用於儲存額外字型、巨集指令及表單的晶片型記憶卡。記憶卡可插入印表機右側的記憶卡插槽內。本印表機最適用的記憶卡的相關資訊，請洽詢貴用戶的經銷商。
- **記憶體 DIMM**
 本印表機最適用的 DIMM 的相關資訊，請洽詢貴用戶的經銷商。有關 DIMM 的安裝程序，請參閱附錄 A「選購設備」。

2. 安裝選購設備

2.1 PF-71E/75裝釘整理器

PF-71E 或 PF-75 裝釘整理器可安裝於印表機的底部。

PF-71E 下方進紙匣內可置入約 500 張*2 的 A4~A3(11 x 17 吋 Ledger) 紙張。



圖 A-2

PF-70

PF-75 下方進紙匣內可置入約 3000 張的 A4、B5 或 Letter size (8.5 x11 吋) 紙張。



圖A-3

PF-75

有關安裝選購下方進紙匣至本印表機的詳盡資訊，請參閱 [PF-71E/75 安裝指南](#)。

2.2 DF-71E/73/75裝訂整理器

DF-71E/73/75 裝訂整理器也可安裝至本印表機上。



DF-71

DF-73

DF-75

圖A-4

有關安裝選購裝訂整理器至本印表機的詳細資訊，請參閱 [DF-71E/73/75 安裝指南](#)。

2.3 網路介面

FS-9120DN/FS-9520DN 具有標準的網路介面。本印表機可支援 TCP/IP、IPX/SPX、Net-BEUI 及 EtherTalk 通訊協定，使本印表機可進行 Windows、Macintosh、UNIX、NetWare 等等作業系統的網路列印工作。

選購的網路介面卡可依下列程序安裝。

1 關閉印表機電源，拆下電源線及印表機連接線。

2 拆下選購介面插槽外蓋 (OPT) 上的 2 只螺絲。

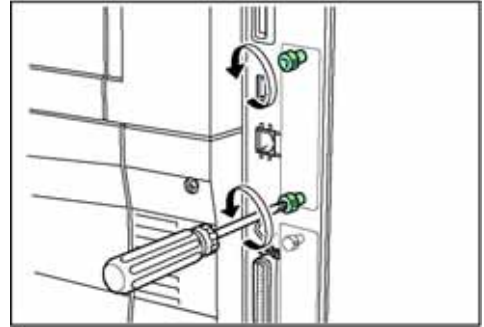


圖 A-5

3 插入網路介面卡並鎖上步驟 2 中所拆下的 2 只螺絲。

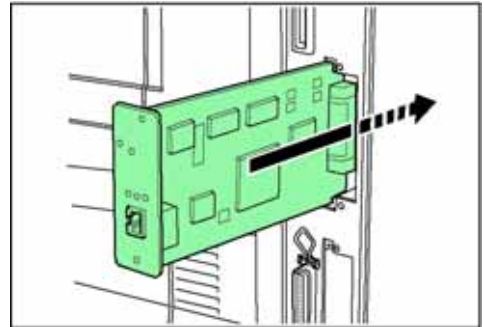


圖 A-6

4 連接網路線。

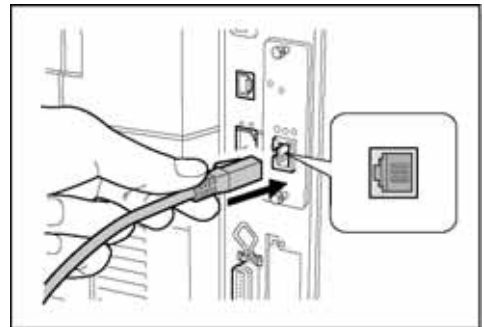


圖 A-7

5 利用操作面板設定網路位址 (有關模式的詳細資訊，請參閱 [第 3-20 頁的變更網路介面參數](#))。

2.4 硬碟

硬碟必須插入印表機主線路板上專屬的插槽內。若印表機內已安裝硬碟，則接收到的資料可分類並儲存至硬碟內。如此即可運用電子分頁的功能進行多份數文件的高速列印。同時，亦可使用 e-MPS 功能。相關詳細資訊，請參閱第 3-12 頁的 e-MPS。

有關可使用的硬碟相關資訊，請洽詢貴用戶的經銷商。

1 關閉印表機電源，拆下電源線及印表機連接線。

2 拆下 2 只螺絲並移除插槽外蓋 (HDD)。

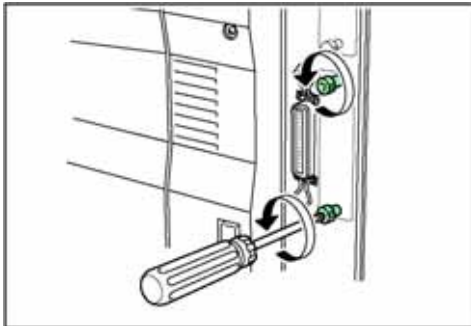


圖 A-8

3 將選購的硬碟插入插槽中。

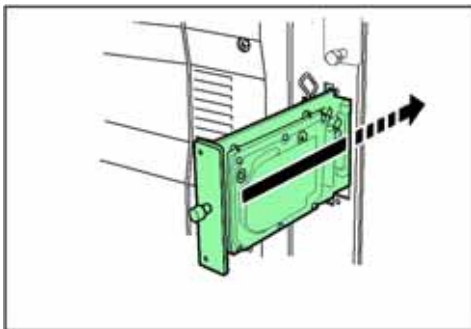


圖 A-9

4 鎖上 2 只螺絲，將硬碟固定於主線路板上。

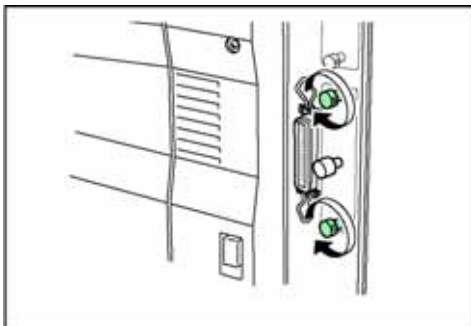


圖 A-10

2.5 記憶卡

記憶卡可插入印表機右側的記憶卡插槽內。記憶卡是一種可用作儲存額外字型、巨集指令及表單的晶片型記憶卡。印表機電源開啟時，會將記憶卡內的資料讀入印表機內部記憶體。

有關可使用的記憶卡相關資訊，請洽詢貴用戶的經銷商。

1 關閉印表機。

備註

電源已開啟時，請勿插入或取出記憶卡。若於電源開啟時插入或取出記憶卡，則可能造成印表機的電子元件或記憶卡的損壞。

2 將記憶卡插入印表機記憶卡插槽內。插入時，請將標籤面朝外，接點端先插入。將記憶卡插入到底。

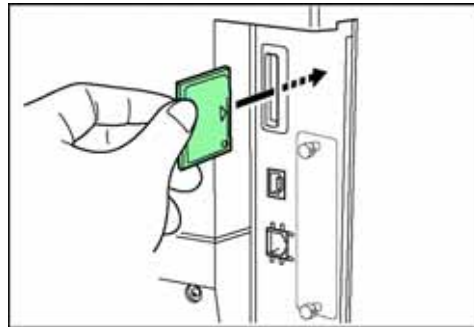


圖 A-11

3. 拆卸主線路板

印表機主線路板中配備有兩組擴充記憶體插座。可使用的記憶體是 DIMM 記憶體模組。

備註

記憶體的擴充作業應由 Kyocera Mita 授權的經銷商或合格的 Kyocera Mita 技術人員執行。若因擴充記憶體安裝不當而造成任何的損壞，Kyocera Mita 恕不負責。以下程序僅可由技術人員執行。

3.1 處理主線路板及 DIMM 注意事項

請確遵下列指示執行，以保護電子元件：

- 在接觸主線路板及 DIMM 之前，請先碰觸水管或其他大型金屬物，將身上的靜電釋出。進行工作時，建議戴上防靜電腕帶。
- 只可碰觸主線路板及 DIMM 的邊緣。



圖 A-12

3.2 拆卸印表機主線路板

將印表機主線路板拆出的程序如下：

- 1 關閉印表機電源，拆下電源線及印表機連接線。
- 2 拆下印表機上 2 只螺絲。

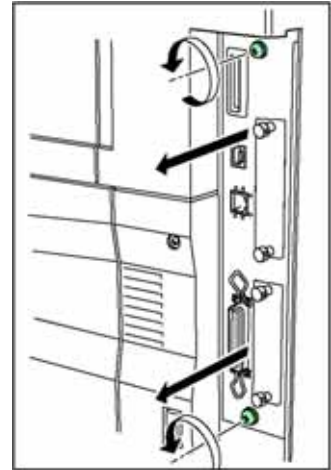


圖 A-13

- 3 將主線路板完全拉出印表機。

備註

在拉出主線路板前，請先淨空印表機背面的區域。若有異物沾黏於主線路板上，則可能造成印表機的嚴重損壞。

4. 安裝 DIMM 記憶體模組

■ 可使用的 DIMM 記憶體模組

有關可使用的 DIMM 記憶體模組相關資訊，請洽詢貴用戶的 Kyocera Mita 經銷商。32 MB、64 MB、128 MB 及 256 MB 的 DIMM 均可用作為擴充記憶體。

依下列指示將 DIMM 安裝於記憶體插座上。

- 1 將 DIMM 由包裝中取出。
- 2 將 DIMM 插座兩端的模組夾打開。
- 3 將 DIMM 插入插座，使 DIMM 上的凹點對準插座上所設計的凸點。

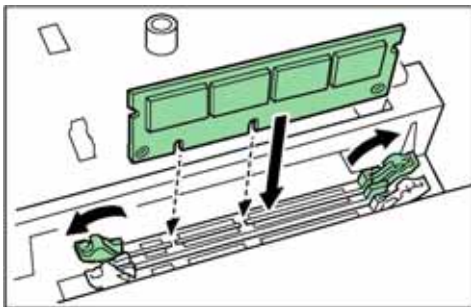


圖 A-14

- 4 關閉 DIMM 插座兩端的模組夾，將 DIMM 固定。

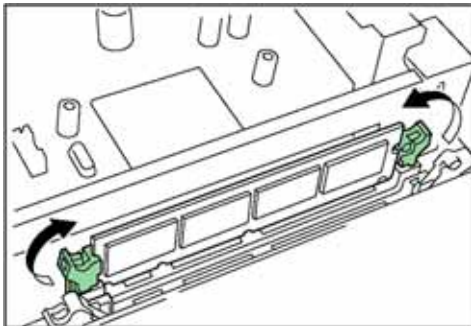


圖 A-15

- 5 DIMM 安裝完成後，請依上述程序的反順序回裝主線路板。

4.1 拆卸 DIMM 記憶體模組

若需拆下 DIMM，請小心的將插座兩端的模組夾向外打開，再小心拆下 DIMM 記憶體模組。

依第 A-5 頁的拆卸印表機主線路板程序的反順序回裝主線路板。

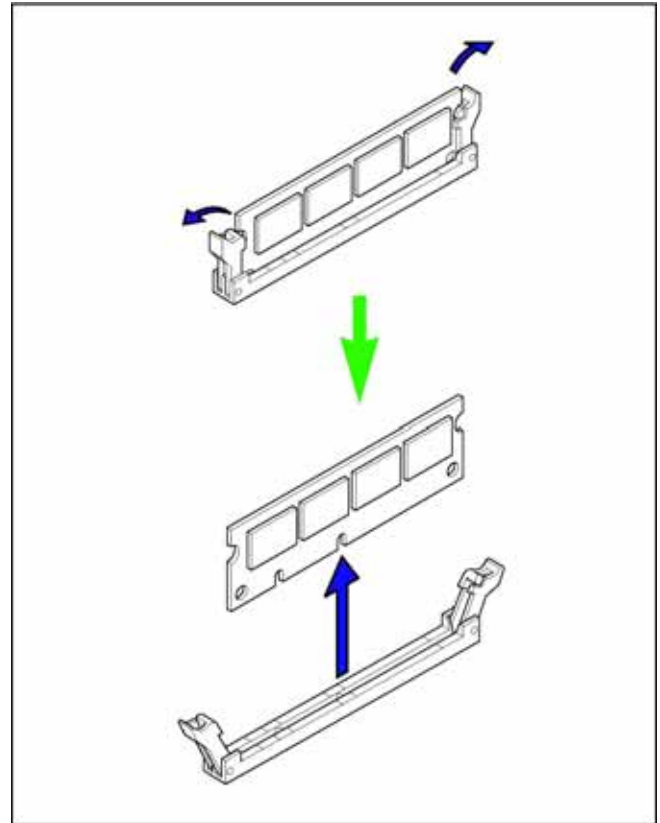


圖 A-16

4.2 測試擴充記憶體

完成印表機 DIMM 的安裝後，測試印表機以了解是否安裝妥當。測試擴充記憶體的程序如下：

- 1 先確認印表機的電源已關閉。插上電源線後再開啟印表機電源。
- 2 按下操作面板上的 MENU 鍵。
- 3 重複按△或▽鍵，直至 Print Status Page 訊息出現。
- 4 按兩次 ENTER 鍵。
- 5 安裝作業若成功，總記憶容量將顯示於狀態頁的擴充記憶體欄位中。（原廠內建的記憶體如下：FS-9120DN 為 32 MB；FS-9520DN 為 64 MB）

附錄 B 主電腦介面

本附錄在說明用於印表機並列、USB 及序列（選購）介面的各項訊號。同時也列出針腳配置、訊號功能、接頭規格及電壓值。有關網路介面的詳盡資訊，請參閱印表機所附光碟中的 IB-21E/IB-22 使用手冊。

本附錄內包含：

- 並列介面
- USB 介面
- 序列介面（選購）

1. 並列介面

1.1 並列介面通訊模式

本印表機具備有並列介面的快速資料傳輸功能。並列介面的模式可由操作面板啟動。請參閱第 3-19 頁的變更並列介面參數。

備註

請使用符合 IEEE1284 標準的並列印表機連接線。

Nibble（半形）[預設]

符合 IEEE1284 標準的半形資料通訊。一般使用狀況下，請保留此設定值。

Auto（自動）

印表機將自動變更為主電腦目前所使用的通訊模式。

Normal（一般）

印表機使用 Centronics 介面所指定的標準通訊方式。

High-speed（高速）

此模式可使印表機與主電腦之間進行更快速的資料傳輸工作。（若印表機連接至工作站，但無法正常執行列印工作時，請選擇此模式。）

1.2 介面信號

並列介面中，各針腳所帶的訊號，請參閱並列接頭針腳配置表。表中帶有星號（*）的訊號是代表低電位啟動信號。表內同時也註明各信號是輸入印表機內或由印表機輸出。

並列接頭針腳配置表

針腳	輸入/輸出	說明
1	輸入	時脈* [nStrobe]
2	輸入/輸出	資料 0 [Data 1]
3	輸入/輸出	資料 1 [Data 2]
4	輸入/輸出	資料 2 [Data 3]
5	輸入/輸出	資料 3 [Data 4]
6	輸入/輸出	資料 4 [Data 5]
7	輸入/輸出	資料 5 [Data 6]
8	輸入/輸出	資料 6 [Data 7]
9	輸入/輸出	資料 7 [Data 8]
10	輸出	確認* [nAck]
11	輸出	忙線 [Busy]
12	輸出	紙張用盡 [PErrror]，若 FRPO O2 =2，則送回紙張用盡狀態訊號
13	輸出	連線（選擇）[nSelect]，若 FRPO O2 =2，則送回離線狀態訊號
14	輸入	自動送紙 [nAutoFd]
15	—	未使用
16	—	0 VDC
17	—	機箱接地
18	—	+5 VDC
19	—	接地
20	—	接地
21	—	接地
22	—	接地
23	—	接地
24	—	接地
25	—	接地
26	—	接地
27	—	接地
28	—	接地
29	—	接地
30	—	接地
31	輸入	忽略 [nInit]
32	輸出	錯誤*，若 FRPO O2 =2 [nFault]，則送回錯誤狀態訊號
33	—	未使用
34	—	未使用
35	輸出	電源準備就緒
36	輸入	忽略 [nSelectIn]

表 B-1

[]：表示 Auto 模式及 Nibble（半形）模式（IEEE1284）內的訊號名稱。在 Auto 模式及 Nibble（高速）模式下，這些訊號可以雙向傳輸。

表中各訊號的詳盡資料如下。

時脈* [nStrobe]（第 1 針腳）

負向臨界的時脈*訊號，使印表機可讀取及門鎖資料 0 [1] 至資料 7 [8]線上的資料。

資料 0 [1]至資料 7 [8]（第 2~9 針腳）

主電腦傳送至印表機的 8 條位元組訊號線。資料 7 [8] 是最高位元（MSB）。

確認* [nAck]（第 10 針腳）

負向臨界的脈衝訊號，用以確認印表機先前接收的字元。

忙線 [Busy]（第 11 針腳）

此訊號高電位時，代表印表機忙線，低電位則是可接收更多資料。

紙張用盡 [PError]（第 12 針腳）

此訊號高電位時，代表印表機已接收列印工作，但紙張已用盡。

連線 [Select]（第 12 針腳）

此訊號高電位時，代表印表機已連線，低電位則是離線。按 GO 鍵將印表機設為離線時，此訊號為低電位。

+5 V DC（第 18 針腳）

連接至印表機的 +5 V DC 線路上（+5 V ±0.5 V，最大 400 mA [序列及並列總和]，具有保險絲）。

錯誤* [nFault]（第 32 針腳）

高速並列線控制成為 On 時（FRPO O2=2），即送回錯誤狀態信號。

電源準備就緒（第 35 針腳）

印表機電源開啟時，此訊號為高電位。

備註

除非由 FRPO 指令（O2 參數）啟用，否則不使用紙張用盡、連線及錯誤訊號。

2. USB 介面

本印表機可支援高速 USB 2.0。有關 USB（通用序列匯流排）的介面規格及介面訊號如下。

2.1 規格

基本規格

符合高速 USB 2.0。

接頭

印表機：B 型插座（母）

連接線：B 型插頭（公）

連接線

可使用符合 USB 2.0 的屏蔽型連接線，但不可超過 5 公尺（16 呎）。

傳輸模式

全速（約 480Mbps）

電力控制

自供電力裝置

2.2 介面訊號

USB 接頭針腳配置表

針腳	訊號	說明
1	Vbus	電源供應（+5 V）
2	D-	資料傳輸
3	D+	資料傳輸
4	GND	訊號接地
外圍		屏蔽線

表 B-2

3. 序列介面 (選購)

3.1 RS-232C 介面

印表機 RS-232C 介面接頭各針腳所帶的訊號列於下表之中。表內同時也註明各信號是輸入印表機內或由印表機輸出。

針腳	輸入/輸出	信號	說明
1	—	FG	外殼接地
2	輸出	TXD	傳送資料
3	輸入	RXD	接收資料
4	輸出	RTS	要求傳送
5	輸入	CTS	準備傳送
6	輸入	DSR	資料設定就緒
7	—	SG	訊號接地
20	輸出	DTR	資料終端就緒

表 B-3

各訊號簡述如下。

FG – 外殼接地 – (第 1 針腳)

直接連接至印表機外殼。

TXD – 傳送資料 – (第 2 針腳)

由印表機輸出非同步資料至電腦。主要用於交握式通訊協定。

RXD – 接收資料 – (第 3 針腳)

由電腦輸出非同步資料至印表機。

RTS – 要求傳送 – (第 4 針腳)

保持高電位輸出 (高於 3 伏特)。

CTS – 準備傳送 – (第 5 針腳)

DSR – 資料設定就緒 – (第 6 針腳)

未使用。

SG – 訊號接地 – (第 7 針腳)

作為印表機與主電腦之間各訊號傳送時的訊號接地。

DTR – 資料終端就緒 – (第 20 針腳)

用作為緩衝幾近滿載交握線路的輸出。緩衝區可接收資料時，即保持高電位輸出 (高於 3 伏特)。

RS-232C 介面電壓值

介面訊號的電壓值符合 EIA RS-232C 規格。SPACE 為 3V ~ 15V。MARK 為 -3V ~ -15V。-3V ~ 3V 則未定義。

4. RS-232C Protocol

通訊協定是指電腦傳送資料至印表機時所遵循的一套規則。通訊協定已列於狀態頁上。其中各參數可利用操作面板予以變更。請參閱第 3-19 頁的變更序列介面模式。各參數及其代碼已列於下表中。

H1：鮑率

參數值	鮑率
12	1200
24	2400
48	4800
96	9600
19	19200
38	38400
57	57600
11	115200

表 B-4

原廠預設值是 9600。

H2：資料位元

7 或 8；原廠預設值是 8。

H3：停止位元

1 或 2；原廠預設值是 1。

H4：同位元

參數值	意義
0	無
1	奇
2	偶
3	忽略

表 B-5

原廠預設值是「無」(狀態頁上指示為 0)。

H5：通訊協定邏輯

參數值	意義
0	下列 1 及 3 的組合
1	DTR/DSR，正邏輯
2	DTR，負邏輯
3	XON/XOFF
4	ETX/ACK
5	XON/XOFF 只視為通訊協定使用

表 B-6

原廠預設值是 0。

H6：緩衝幾近滿載臨界值

0% ~ 99%。原廠預設值是 90%。

H7：緩衝幾近空載臨界值

0% ~ 99%。原廠預設值是 70%。緩衝幾近滿載臨界值與緩衝幾近空載臨界值 (H6 及 H7) 的原廠預設值若有變更，恕不另行通知。

幾近滿載與幾近空載之間的臨界值可允許電腦連續傳送相當大量的資料。

H8：接收資料緩衝大小

指輸入緩衝區的大小，以 10 Kb 為單位。原廠預設值是 6，亦即 6 Kb。

4.1 PRESCRIBE FRPO D0 指令

PRESCRIBE FRPO D0 指令提供了序列介面發生錯誤時，對 XON/XOFF 作業的控制。下表是對應於不同 D0 值的錯誤狀態摘要。

Ready 或 Waiting 下，傳送 XON 至主電腦的時間	序列介面錯誤	
	錯誤未解決	錯誤已解決
XON 每 3 ~ 5 秒傳送	D0=0 (預設)	D0=1
XON 不傳送	D0=10	D0=11

表 B-7

5. 連接 RS-232C 連接線

5.1 取得適用之 RS-232C 連接線

先確定 RS-232C 連接線的配線是否正確。連接線本身必須是一空接式數據機連接線，亦即各端接頭的第 2 針腳必須連接至另一端的第 3 針腳。除非加用空接式數據機轉接器，否則不可使用如 IBM 通訊轉接器連接線之類約直接式連接線。

- 1 拆下連接線印表機端的塑膠外蓋。
- 2 在連接線內的各訊號線旁的是裸線式約屏蔽線。請將屏蔽線焊接為一整束線。
- 3 利用一段約 3 mm 寬、15 mm 長的扁平線將焊為一整束的屏蔽線連接至接頭的金屬面上。檢查焊接處是否牢固。
- 4 焊除訊號線 2 及 3，再交叉焊上，亦即訊號線 2 焊至第 3 針腳，訊號線 3 焊至第 2 針腳。用熱縮套管包覆焊接處。
- 5 切斷訊號線 4、5、6 及 20。
- 6 將訊號線 5、6 焊在一起，再焊接至第 20 針腳。用熱縮套管包覆焊接處。訊號線 4 則不連接。
- 7 將所有未連接的導線用膠帶或熱縮套管包覆。
- 8 套上塑膠外蓋。

5.2 連接印表機至電腦

檢查印表機及電腦的電源是否均已關閉。

- 1 先碰觸類似門把之類的金屬物，除去身上的靜電。
- 2 拆下印表機 RS-232C 介面接頭的塑膠外蓋。
- 3 將 RS-232C 介面連接線的印表機端插頭插入印表機的 RS-232C 接頭上，再鎖上固定螺絲。
- 4 將連接線的另一端插入電腦的 RS-232C 接頭上。
- 5 開啟印表機電源。

6 印表機 RS-232C 參數的原廠預設值如下：

鮑率=9600 bps、資料位元(字元長度)=8 位元、停止位元=1、同位元=無

兩組 RS-232C 通訊協定分別是 XON/XOFF 及 DTR。印表機可同時執行兩組通訊協定，DTR 使用正邏輯。

如果不確定印表機目前的參數設定，可重置為上列的設定值。

7 將電腦的參數設為與印表機的相同。在多數的電腦上，開機前設定指撥開關的設定值即可。或可依下列程序進行設定：

5.3 設定 RS-232C 參數

使用 Windows XP 時，程序如下：

- 1 點選 Windows XP 工作列內的**開始**，指向**設定**後，再點選**控制台**。
- 2 開啟**控制台**視窗。在**系統**上點兩下。
- 3 開啟**系統內容**視窗。點選**硬體**標籤後，點選**裝置管理員**按鈕，再點選**連接埠 (COM & LPT)**。

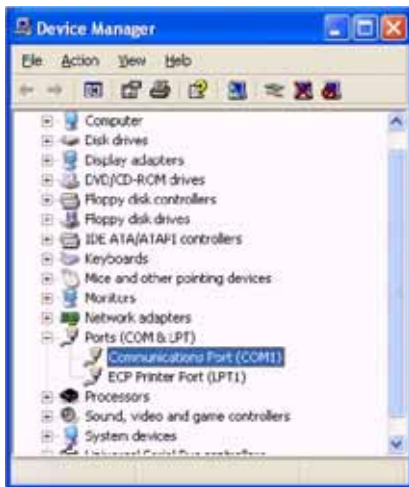


圖 B-1

- 4 點兩下**通訊埠**。

5 螢幕顯示**通訊埠內容**對話視窗，可供選擇 COM 埠。點選**連接埠設定**標籤後，設定連接埠內容。



圖 B-2

- 6 設定連接埠內容後，點選**確定**按鈕。

使用 Windows 95/98/ME 時

- 1 點選 Windows 95/98/ME 工作列內的**開始**，指向**設定**後，再點選**控制台**。
- 2 開啟**控制台**資料夾。在**系統**上點兩下。
- 3 開啟**系統內容**視窗。點選**硬體**標籤後，點選**裝置管理員**按鈕，再點選要使用的**COM 埠**。



Figure B-3

- 4 點選**內容**按鈕。

- 5** 螢幕顯示出選擇的 COM 埠的內容頁面。點選**連接埠設定**標籤後，設定連接埠內容。



Figure B-4

- 6** 設定連接埠內容後，點選**確定**按鈕。

■ DOS

- 1** 輸入下列指令：

```
C:\>MODE COM1:96,N,8,1,P
C:\>MODE LPT1:=COM1
```

- 2** 若需測試印表機，請輸入下列指令：

```
CTRL P
C:\>DIR
CTRL P
```

上述程序僅提供軟體式的暫時設定。大部份的電腦都必須使用指撥開關方能進行永久式的設定。

附錄 C 規格

規格

規格

項目	說明	
	FS-9120DN	FS-9520DN
列印方式	電子照相式，雷射掃瞄	
列印速度 ()：代表手動送紙槽	A4/Letter：36 (29) 頁/分鐘 B4：20 (18) 頁/分鐘 A3：20 (18) 頁/分鐘	A4/Letter：51 (31) 頁/分鐘 B4：26 (24) 頁/分鐘 A3：26 (24) 頁/分鐘
解析度	快速 1200 模式 600 dpi 使用 KIR (Kyocera Image Refinement) 300 dpi 使用 KIR (Kyocera Image Refinement)	
第一頁列印時間 (A4 或 Letter size，依輸入資料而定)	約 7 秒以下 (列印中) 約 32 秒 (休眠模式下)	約 5 秒以下 (列印中) 約 30 秒 (休眠模式下)
暖機時間	約 25 秒以下 (由開機/休眠模式起算)， 環境溫度 23 °C，使用 120 或 230 V	約 25 秒以下 (由開機/休眠模式起算)， 環境溫度 23 °C，使用 120 或 230 V
控制器	PowerPC 750 CXe (400 MHz)	PowerPC 750 CXe (500 MHz)
主記憶體	32 MB，可擴充至 544 MB	64 MB，可擴充至 576 MB
作業系統	Windows 98/ME、Windows NT/2000/XP、Macintosh、Linux	
介面	Parallel 1、IEEE1284 USB 1、USB 2.0 Hi-Speed Network 1、Protocol support:IPX/SPX、TCP/IP、DLC Option 2、網路介面卡或序列介面卡及硬碟 (KUIO-LV)	
記憶卡插槽	1 張記憶卡 (CF)	
自測功能	開機時執行	
最大工作量	180,000 頁/月	300,000 頁/月
感光滾筒	非結晶矽質感光滾筒	
顯影單元	單程分乾式顯影單元	
主高壓單元	正 scorotron 高壓單元	
轉印單元	負電壓轉寫滾輪	
分離器	直流電刷分離	
感光滾筒清潔	刮片式清潔器	
感光滾筒放電	LED 陣列消除照明	
熱熔單元	加熱滾輪及加壓滾輪	
碳粉節約方式	EcoPrint 模式	
紙張	普通紙 (請參閱第 2 章「使用紙張」)	

表 C-1

項目	說明	
	FS-9120DN	FS-9520DN
送紙槽	送紙匣：A5 ~ A3/Ledger size 通用送紙匣。可置入 0.11 mm 厚紙張 500 張。 手動送紙槽：88 × 148 mm (3-1/2 × 5-13/16 吋) ~ 297 × 450 mm (11-11/16 × 17-3/4 吋) (請參閱第 2-2 頁)。可置入 0.11 mm 厚紙張 200 張。	
輸出紙槽容量	頂端紙槽 - 500 張 0.11 mm 厚紙張。	
工作環境條件	溫度：10 ~ 32.5 °C (50 ~ 90.5 °F) 濕度：20 ~ 80 % RH 最佳工作環境條件：23 °C (73.4 °F)、60 % RH 海拔高度：最大 2,000 公尺 (6500 呎) 亮度：最大 1,500 lux	
電力需求	110 V, 60 Hz, 11 A	110 V, 60 Hz, 11 A
	最大允許電壓波動：±10 % 最大允許頻率波動：±2 %	最大允許電壓波動：±10 % 最大允許頻率波動：±2 %
耗電量	最大：1,400 W 列印中： 850 W (美加地區) 920 W (歐洲國家) 待機時： 155 W (美加地區) 160 W (歐洲國家) 休眠模式下：12 W	最大：1,400 W 列印中： 870 W (美加地區) 940 W (歐洲國家) 待機時： 155 W (美加地區) 160 W (歐洲國家) 休眠模式下：12 W
運轉噪音 (依 ISO 7779 [周圍人員位置、前端音壓值及單面列印]標準)	列印中：LpA=53 dB(A) 待機時：LpA=39 dB(A) 休眠模式下：過低無法測知	列印中：LpA=54 dB 待機時：LpA=39 dB 休眠模式下：過低無法測知
尺寸	585 (23)寬 × 615 (24-1/2)高 × 639 mm (25-1/8 吋)深	
重量	67 公斤 (148 磅)，僅主機本身	

表 C-1 (續)

