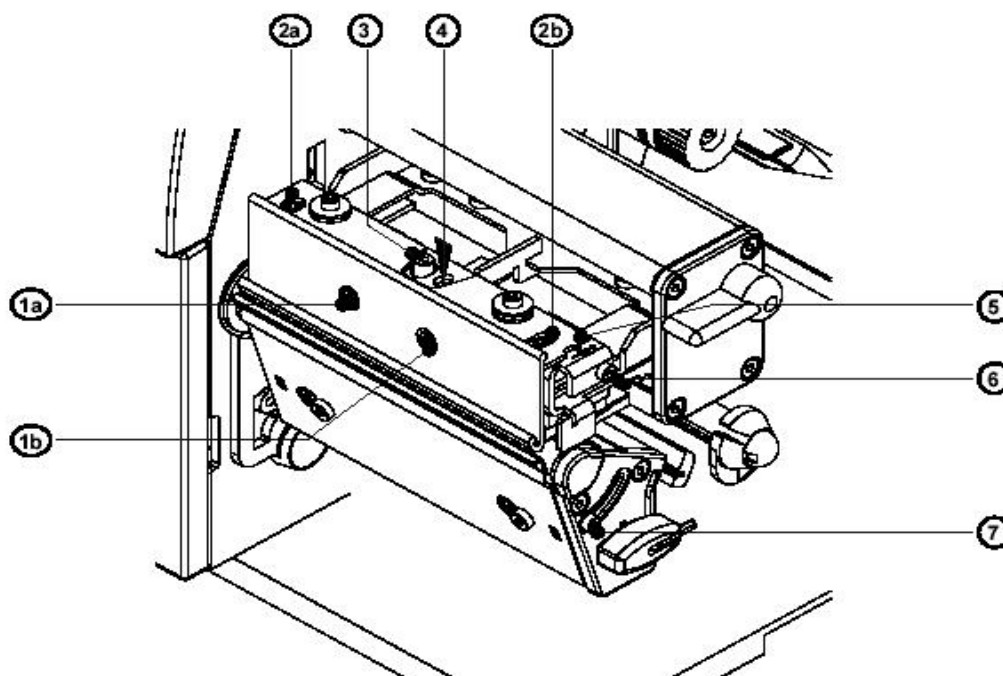


调整印字头模组说明



1. 碳带皱折调整 (6)

- 1.1 如碳带皱折发生于内侧, 顺时针旋转六脚螺丝 (往刻度+移动), 此时碳带挡板之外侧会向后移, 加紧内侧碳带传动, 以减少内侧碳带皱折。
- 1.2 如碳带皱折发生于外侧, 逆时针旋转六脚螺丝 (往刻度-移动), 此时碳带挡板之内侧会向后移, 加紧外侧碳带传动, 以减少外侧碳带皱折。

2. 打印质量调整 (3, 1a, 1b,)

- 2.1 左右端的水平打印质量。顺时针旋转使印字头往后移动, 逆时针旋转使印字头往前移动, 以调整出最适加热点已达最佳打印质量。
- 2.2 转动 (1a) 及(1b)螺丝时, 务必先松开(3)螺丝, 以避免损坏印字头模块。
- 2.3 (1a)为调整内侧印字头位置, (1b) 调整外侧印字头位置。

3. 压力调整 (2a, 2b)

- 3.1 (2a)及(2b)为调整印字头压力以找出左右端平均打印质量黑度。顺时针旋转使印字头压力加重使打印较黑, 逆时针旋转使印字头压力减轻使打印质量较淡。
- 3.2 另外, 当碳带打印时有左右位移蛇行时, 亦可调整印字模块压力以解决问题。若碳带为由内向外侧位移, 可顺时针旋转 (2b) 加重外侧压力或

逆时针旋转(2a)减轻内侧压力。若碳带为由外向内侧位移，可顺时针旋转 (2a) 加重内侧压力或是逆时针旋转(2b)减轻外侧压力。

4. 滚轮压力调整 (7)

如果要打印比较窄的纸张时(纸张宽度小于最大打印宽度的一半时)，印字头表面没有纸张包覆的部分就会直接碰触到滚轮。在此一状况下，很可能会提早损坏印字头。而且会造成打印质量不稳定。如果打印较窄纸张时，将旋钮(7)以逆时针旋转松开 然后缓慢的向上提移动并于找出最适位置后，顺时针转紧 (7)。这时印字头(7)就会提高而不与滚轮接触。