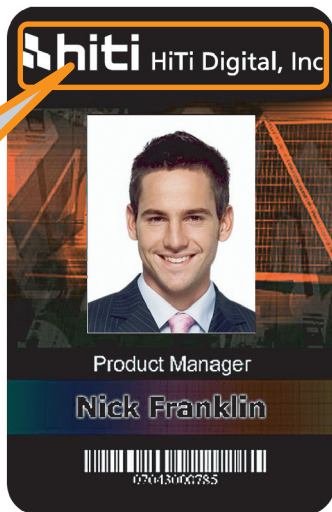
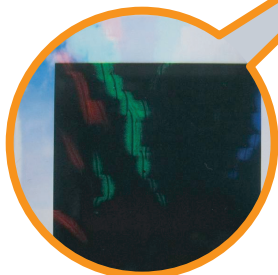


# 高级调整说明

## 问题 1

当此区域(正面或背面)  
出现YMC羽毛型皱纹  
或彩纹



## 解决方式

### 作法:

将供应端(新)色带马达转速放慢

### 说明:

YMC羽毛型皱纹或彩纹可能的原因是供应端色带马达转速过快, 可藉由调整马达转速改变色带张力, 让供应端色带在打印过程中保持正确转速

### 调整方式:

进入驱动程式 → 打印喜好设定 → 工具 → 高级工具

#1可调整回收端色带马达转速, 调整范围为+/- 5

数值越大回收端色带马达转速越快, 反之则为越慢

#2可调整供应端色带马达转速, 调整范围为+/- 5

数值越大供应端色带马达转速越快, 反之则为越慢

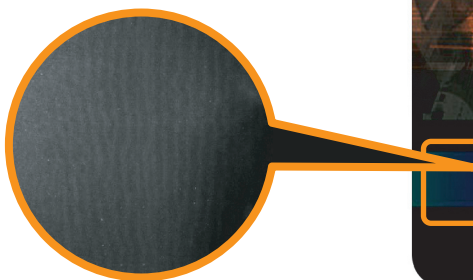
※ 此情况会建议将#2的数值减小2~3个单位



# 高级调整说明

## 问题 2

当此区域(正面或背面)  
出现水波纹



## 解决方式

### 作法:

将供应端(新)色带马达转速放慢

### 说明:

水波纹可能的原因是供应端色带马达转速过快, 可藉由调整马达转速改变色带张力, 让供应端色带在打印过程中保持正确转速

### 调整方式:

进入驱动程式 → 打印喜好设定 → 工具 → 高级工具

#1可调整回收端色带马达转速, 调整范围为+/- 5

数值越大回收端色带马达转速越快, 反之则为越慢

#2可调整供应端色带马达转速, 调整范围为+/- 5

数值越大供应端色带马达转速越快, 反之则为越慢

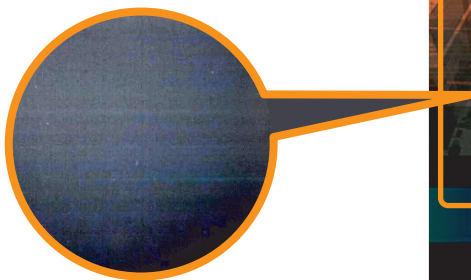
※此情况会建议将#2的数值减小2~3个单位



# 高级调整说明

## 问题 3

当此区域(正面或背面)  
出现横纹



## 解决方式

### 作法:

将供应端马达转速变快

或将回收端马达转速变慢

### 说明:

横纹可能的原因是供应端马达转速太慢或回收端马达转速太快, 可藉由调整马达转速改变色带张力, 让供应端或回收端色带在打印过程中保持正确转速

### 调整方式:

进入驱动程式 → 打印喜好设定 → 工具 → 高级工具

#1可调整回收端色带马达转速, 调整范围为+/- 5

数值越大回收端色带马达转速越快, 反之则为越慢

#2可调整供应端色带马达转速, 调整范围为+/- 5

数值越大供应端色带马达转速越快, 反之则为越慢

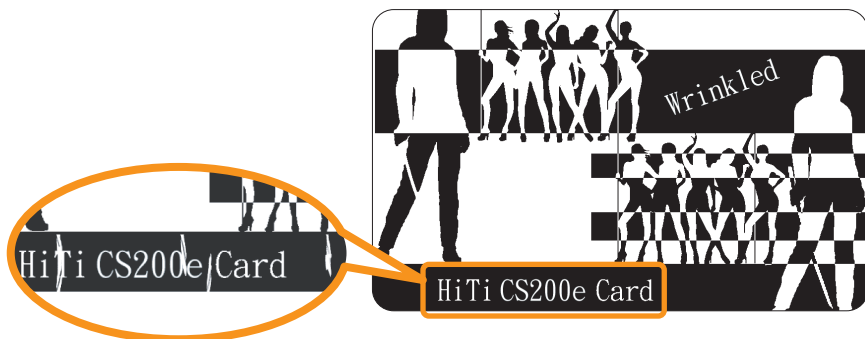
※ 此情况会建议将#2的数值加大1~2个单位或是  
将#1的数值减小1~2个单位



# 高级调整说明

## 问题 4

当此区域(正面或背面)  
出现Resin K 皱纹



## 解决方式

### 作法:

将供应端(新)色带马达转速放慢

### 说明:

此种K皱纹可能的原因是供应端色带马达转速过快, 可藉由调整马达转速改变色带张力, 让供应端色带在打印过程中保持正确转速

### 调整方式:

进入驱动程式 → 打印喜好设定 → 工具 → 高级工具

#1可调整回收端色带马达转速, 调整范围为+/- 5

数值越大回收端色带马达转速越快, 反之则为越慢

#2可调整供应端色带马达转速, 调整范围为+/- 5

数值越大供应端色带马达转速越快, 反之则为越慢

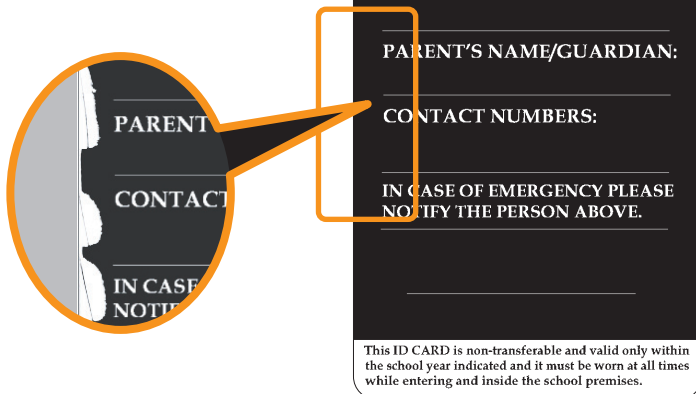
※此情况会建议将#2的数值减小2~3个单位



# 高级调整说明

## 问题 5

当此区域(正面或背面)  
出现Resin K 皱纹



## 解决方式

### 作法:

回收端马达速度太慢, 要变快

### 说明:

此种K皱纹可能的原因是回收端色带马达转速太慢, 可藉由调整马达转速改变色带张力, 让回收端色带在打印过程中保持正确转速

### 调整方式:

进入驱动程式 → 打印喜好设定 → 工具 → 高级工具

#1可调整回收端色带马达转速, 调整范围为+/- 5

数值越大回收端色带马达转速越快, 反之则为越慢

#2可调整供应端色带马达转速, 调整范围为+/- 5

数值越大供应端色带马达转速越快, 反之则为越慢

※此情况会建议将#1的数值加大2~3个单位

