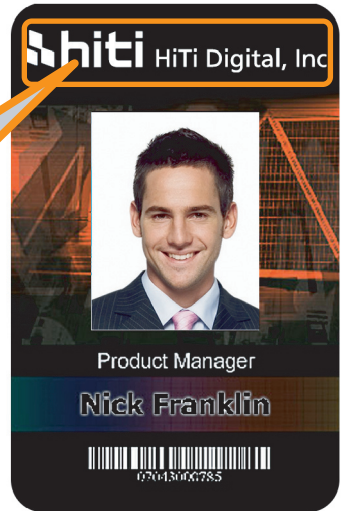
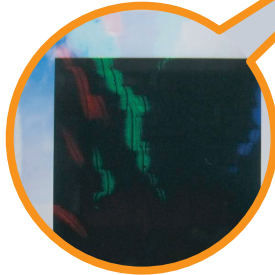


# 進階調整說明

## 問題 1

當此區域 (正面或背面)  
出現YMC羽毛型皺紋  
或彩紋



## 解決方式

### 作法：

將供應端 (新) 色帶馬達轉速放慢

### 說明：

YMC羽毛型皺紋或彩紋可能的原因是供應端色帶馬達轉速過快，可藉由調整馬達轉速改變色帶張力，讓供應端色帶在列印過程中保持正確轉速

### 調整方式：

進入驅動程式 → 列印喜好設定 → 工具 → 進階工具

#1可調整回收端色帶馬達轉速，調整範圍為+/- 5

數值越大回收端色帶馬達轉速越快，反之則為越慢

#2可調整供應端色帶馬達轉速，調整範圍為+/- 5

數值越大供應端色帶馬達轉速越快，反之則為越慢

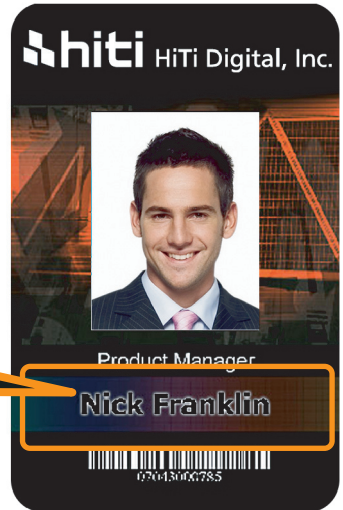
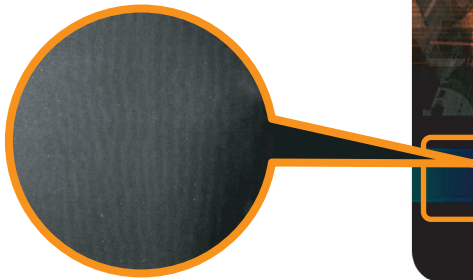
※ 此情況會建議將#2的數值減小2~3個單位



# 進 階 調 整 說 明

## ? 問題 2

當此區域 (正面或背面)  
出現水波紋



## Q 解決方式

### 作 法：

將供應端 (新) 色帶馬達轉速放慢

### 說 明：

水波紋可能的原因是供應端色帶馬達轉速過快，可藉由調整馬達轉速改變色帶張力，讓供應端色帶在列印過程中保持正確轉速

### 調整方式：

進入驅動程式 → 列印喜好設定 → 工具 → 進階工具

#1可調整回收端色帶馬達轉速，調整範圍為+/- 5

數值越大回收端色帶馬達轉速越快，反之則為越慢

#2可調整供應端色帶馬達轉速，調整範圍為+/- 5

數值越大供應端色帶馬達轉速越快，反之則為越慢

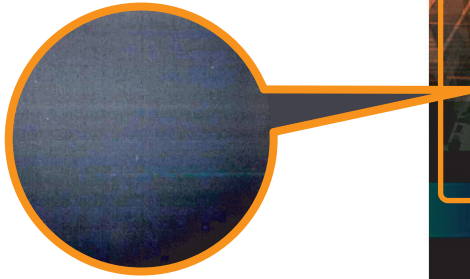
※ 此情況會建議將#2的數值減小2~3個單位



# 進 階 調 整 說 明

## 問題 3

當此區域 (正面或背面)  
出現橫紋



## 解決方式

### 作 法：

將供應端馬達轉速變快

或將回收端馬達轉速變慢

### 說 明：

橫紋可能的原因是供應端馬達轉速太慢或回收端馬達轉速太快，可藉由調整馬達轉速改變色帶張力，讓供應端或回收端色帶在列印過程中保持正確轉速

### 調整方式：

進入驅動程式 → 列印喜好設定 → 工具 → 進階工具

#1可調整回收端色帶馬達轉速，調整範圍為+/- 5

數值越大回收端色帶馬達轉速越快，反之則為越慢

#2可調整供應端色帶馬達轉速，調整範圍為+/- 5

數值越大供應端色帶馬達轉速越快，反之則為越慢

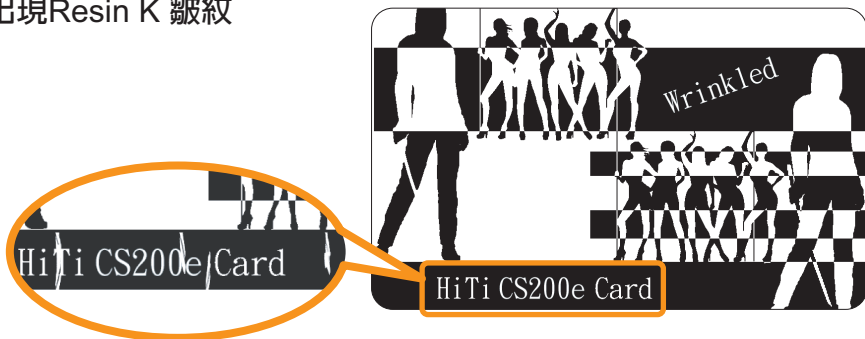
※ 此情況會建議將#2的數值加大1~2個單位或是  
將#1的數值減小1~2個單位



# 進 階 調 整 說 明

## 問題 4

當此區域(正面或背面)  
出現Resin K 皺紋



## 解決方式

### 作 法：

將供應端(新)色帶馬達轉速放慢

### 說 明：

此種K皺紋可能的原因是供應端色帶馬達轉速過快，可藉由調整馬達轉速改變色帶張力，讓供應端色帶在列印過程中保持正確轉速

### 調整方式：

進入驅動程式 → 列印喜好設定 → 工具 → 進階工具

#1可調整回收端色帶馬達轉速，調整範圍為+/- 5

數值越大回收端色帶馬達轉速越快，反之則為越慢

#2可調整供應端色帶馬達轉速，調整範圍為+/- 5

數值越大供應端色帶馬達轉速越快，反之則為越慢

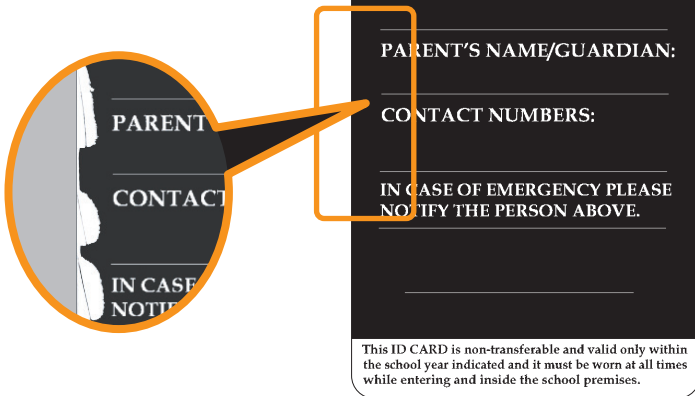
※此情況會建議將#2的數值減小2~3個單位



# 進 階 調 整 說 明

## 問題 5

當此區域(正面或背面)  
出現Resin K 皺紋



## 解決方式

### 作 法：

回收端馬達速度太慢，要變快

### 說 明：

此種K皺紋可能的原因是回收端色帶馬達轉速太慢，可藉由調整馬達轉速改變色帶張力，讓回收端色帶在列印過程中保持正確轉速

### 調整方式：

進入驅動程式 → 列印喜好設定 → 工具 → 進階工具

#1可調整回收端色帶馬達轉速，調整範圍為+/- 5

數值越大回收端色帶馬達轉速越快，反之則為越慢

#2可調整供應端色帶馬達轉速，調整範圍為+/- 5

數值越大供應端色帶馬達轉速越快，反之則為越慢

※此情況會建議將#1的數值加大2~3個單位

