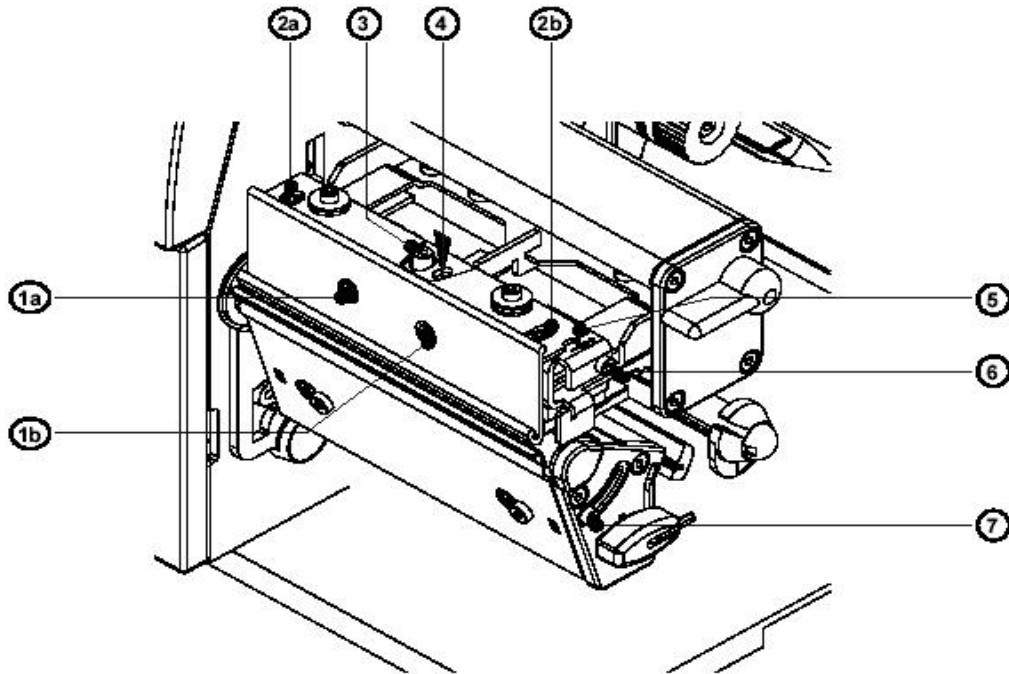


調整印字頭模組說明



1. 碳帶皺摺調整 (6)
 - 1.1 如碳帶皺摺發生於內側，順時鐘旋轉六腳螺絲（往刻度+移動），此時碳帶檔板之外側會向後移，加緊內側碳帶傳動，以減少內側碳帶皺摺。
 - 1.2 如碳帶皺摺發生於外側，逆時鐘旋轉六腳螺絲（往刻度-移動），此時碳帶檔板之內側會向後移，加緊外側碳帶傳動，以減少外側碳帶皺摺。

2. 列印品質調整 (3, 1a, 1b,)
 - 2.1 左右端的水平列印品質。順時鐘旋轉使印字頭往後移動，逆時鐘旋轉使印字頭往前移動，以調整出最適加熱點已達最佳列印品質。
 - 2.2 轉動 (1a) 及(1b)螺絲時，務必先鬆開(3)螺絲，以避免損壞印字頭模組。
 - 2.3 (1a)為調整內側印字頭位置，(1b) 調整外側印字頭位置。

3. 壓力調整 (2a, 2b)
 - 3.1 (2a)及(2b)為調整印字頭壓力以找出左右端平均列印品質黑度。順時鐘旋轉使印字頭壓力加重使列印較黑，逆時鐘旋轉使印字頭壓力減輕使列印品質較淡。
 - 3.2 另外，當碳帶列印時有左右位移蛇行時，亦可調整印字模組壓力以解決問題。若碳帶為由內向外側位移，可順時鐘旋轉 (2b) 加重外側壓力或

逆時鐘旋轉(2a)減輕內側壓力。若碳帶為由外向內側位移，可順時鐘旋轉 (2a) 加重內側壓力或是逆時鐘旋轉(2b)減輕外側壓力。

4. 滾輪壓力調整 (7)

如果要列印比較窄的紙張時(紙張寬度小於最大列印寬度的一半時)，印字頭表面沒有紙張包覆的部分就會直接碰觸到滾輪。在此一狀況下，很可能會提早損壞印字頭。而且會造成列印品質不穩定。如果列印較窄紙張時，將旋扭 (7)以逆時鐘旋轉鬆開 然後緩慢的向上提移動並於找出最適位置後，順時鐘轉緊 (7)。這時印字頭(7)就會提高而不與滾輪接觸。