



# FS-1040 FS-1060DN

## 操作手冊

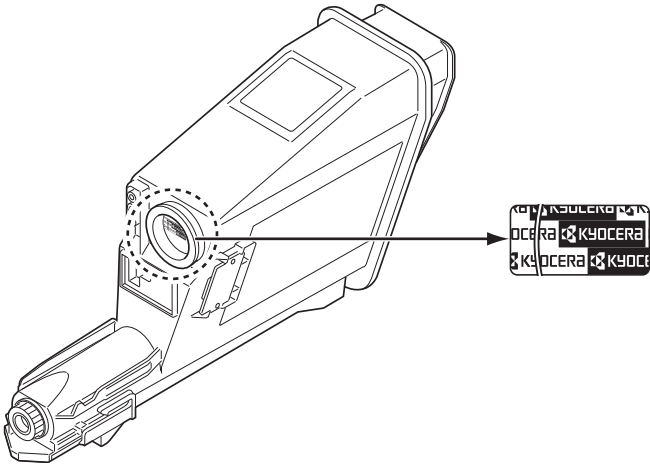


本操作手冊適用於型號 FS-1040 和 FS-1060DN。

本操作手冊主要在幫助您正確操作機器、執行日常保養以及在需要時採取簡單的故障排除措施，讓機器一直處於最佳工作狀態。

建議您使用京瓷原廠耗材。我們對於因使用非原廠耗材而造成機器的損害不承擔任何責任。

圖示的辨識標籤可確保耗材為我們的原廠商品。



隨機提供的手冊

本機隨附了以下手冊。請在需要時參閱這些手冊。

Quick Installation Guide	介紹機器的安裝步驟
安全指南	介紹安裝和使用本機時的安全和注意事項資訊。使用本機前請務必閱讀該指南。
安全指南（FS-1040/FS-1060DN）	介紹本機安裝空間、注意區域以及其他資訊。使用本機前請務必閱讀該指南。

Product Library 光碟

操作手冊（本手冊）	介紹如何裝入紙張，基本列印操作以及故障排除。
KYOCERA Client Tool 操作手冊	介紹 KYOCERA Client Tool 的使用方法。KYOCERA Client Tool 是一款安裝在您電腦上的軟體，其作用是使您能夠更改機器設定。
印表機驅動程式使用手冊	介紹如何安裝印表機驅動程式和使用印表機功能。
KYOCERA Net Viewer 使用手冊	介紹如何透過 KYOCERA Net Viewer 監控網路列印系統。

# 目錄

---

1	機器元件 .....	1-1
	印表機正面的元件 .....	1-2
	印表機背面的元件 .....	1-2
	操作面板 .....	1-3
2	連接和列印 .....	2-1
	連接 .....	2-2
	海拔設定 .....	2-3
	安裝印表機驅動程式 .....	2-4
	列印 .....	2-7
	<b>KYOCERA Client Tool</b> .....	2-10
	設定 .....	2-12
	解除安裝軟體（Windows 電腦） .....	2-13
3	裝紙 .....	3-1
	一般指南 .....	3-2
	選擇正確的紙張 .....	3-3
	紙張類型 .....	3-8
	準備紙張 .....	3-9
	將紙張裝入紙匣 .....	3-9
	在手送進紙匣中裝紙（僅 FS-1060DN） .....	3-12
4	保養 .....	4-1
	一般資訊 .....	4-2
	更換碳粉匣 .....	4-2
	更換維護套件 .....	4-4
	清潔印表機 .....	4-5
	長時間不使用以及搬移印表機 .....	4-6
5	故障排除 .....	5-1
	一般故障排除 .....	5-2
	列印品質問題 .....	5-3
	錯誤訊息 .....	5-6
	維護功能表 .....	5-7
	清除夾紙 .....	5-8
6	附錄 .....	6-1
	規格 .....	6-2
	索引 .....	索引 -1



## 法律和安全資訊

---



小心 因安裝不當所造成的任何損壞，本公司概不負責。

### 注意

本手冊中的資訊若有變更，恕不另行通知。本手冊日後的版本中，可能會新增其他內容。

本手冊中若存在技術或印刷錯誤問題，敬請用戶見諒。對於用戶遵照本手冊中的說明，進行操作時所發生的意外事故，本公司概不負責。本公司對印表機韌體（唯讀記憶體的內容）的缺陷概不負責。

本手冊中所提到包含銷售雷射印表機，及其相關配件之內容，均受著作權法保護。版權所有。未經京瓷辦公信息系統株式會社事先書面許可，禁止影印、重製本手冊的部分或者全部內容，或任何具有著作權的內容。針對本手冊中全部或者部分內容或具有著作權的內容之影印，必須包含與被影印內容中相同的著作權聲明。

### 商標事項

Adobe Acrobat 和 Flash 是 Adobe Systems Incorporated 的註冊商標。

Macintosh 與 Mac OS 是 Apple Inc., 在美國和其他國家的註冊商標。

Microsoft、MS-DOS 和 Windows 是微軟公司在美國及 / 或在其他國家的註冊商標。

ENERGY STAR 是在美國註冊的標識。

所有其他的品牌和產品名稱，均為它們各自所屬公司的註冊商標或者商標。

### 製造廠商資訊

製造廠商名稱：KYOCERA Document Technology (Dongguan) Co., Ltd

製造廠商地址：KYOCERA INDUSTRIAL PARK, 3 FANG ZHENG EAST R.D, NEW CITY ZONE, SHILONG, DONGGUAN, GUANGDONG P.R, CHINA MANUFACTURED

---

# 授權合約

---

## 合格性與一致性

本設備經測試符合 FCC 規章之第 15 部分有關 Class B 數位設備之限制條件。這些限制條件用來對在居住環境下使用此設備時，提供合理防護，避免有害干擾。本設備可能產生無線電頻率能量，如果未按照說明書進行安裝和使用，則可能會對無線電通信產生有害干擾。但是，並不保證特定安裝情況下不會產生干擾。如果透過關閉設備再開啟後，確定本設備對收音機或電視訊號接收產生有害干擾，則建議用戶嘗試以下一種或多種措施來排除干擾：

- 調整接收天線的方向或位置。
- 增加本設備和接收裝置之間的距離。
- 將本設備連接至與接收裝置插座連接的電路不同的插座。
- 其他相關資訊，請聯絡經銷商或者有經驗的收音機／電視機技工。
- 禁止將無屏蔽介面纜線用於參照設備上。

注意 — 未遵循責任方規定擅自更改或者改裝，可能會影響用戶操作本設備的權利。


本設備符合 FCC 規章之第 15 部分。

其操作應符合以下兩個條件：（1）本設備不會產生干擾（2）本設備必須能夠承受任何干擾，包括可能會引起意外操作的干擾。

\* 以上警告僅在美國有效。

## 介面連接埠

**重要事項** 請務必在連接或斷開介面線纜前關閉印表機電源。為防止靜電從介面連接埠流向印表機內部的電子元件，請將隨附的防護套蓋在未使用的介面連接埠上。

 **注意** 請使用屏蔽介面線纜。

## CDRH 規章

隸屬於美國食品和藥物管理局下的設備和放射衛生中心（CDRH）於 1976 年 8 月 2 日頒布了有關雷射產品的規定。這些規定適用於 1976 年 8 月 1 日以後生產的雷射產品。在美國市場上銷售此類產品必須符合該規定。在美國銷售的雷射產品上必須粘貼表示符合 CDRH 規章規定的標籤。

## 加拿大通訊部管控規定

此款 Class B 數位設備符合加拿大 ICES-003 規定。

## Avis de conformité aux normes du ministère des Communications du Canada

Cet appareil numérique de la classe B est conforme à la norme NMB-003 du Canada.

---

## 有關切斷電源的安全指示

小心：電源插頭為主要的斷電裝置！設備上的其他開關只是功能性開關，不適合於將設備與電源絕緣。

**VORSICHT:** Der Netzstecker ist die Hauptsoliervorrichtung! Die anderen Schalter auf dem Gerät sind nur Funktionsschalter und können nicht verwendet werden, um den Stromfluß im Gerät zu unterbrechen.

## 節能功能

本印表機提供睡眠模式（即在規定時間內無任何操作時，列印功能處於等待狀態，但耗費的電力能源會降至最低）。

### 關機計時器

如果機器在睡眠模式下未處於使用狀態，電源會自動關閉。關機計時器是用來設定關閉電源時間。機器出廠的時間設定為 1 個小時。

**重要事項** 您可以自行定義關機模式和關機計時器。詳情請參閱 *KYOCERA Client Tool 操作手冊*。

### 避免較長時間使用機器



小心 如果印表機長時間未使用（例如：一整晚），請按電源開關將機器關閉。如果印表機在一段更長的時間內都不會被使用（例如：一個假期），為了安全起見，請將電源插頭從電源插座拔出。

小心 將紙張從印表機的紙匣裡取出，並將其置於收納紙袋中，以免受潮。

### 睡眠模式

本印表機會在其最後一次使用完約 1 分鐘之後，自動進入睡眠模式。睡眠模式啟用之前，應持續的無操作時間可以延長。

## 雙面列印（僅 FS-1060DN）

本印表機雙面列印為標準功能。例如：透過將兩張單面原稿在單頁紙上進行雙面列印，可減少用紙量。

以雙面模式列印即減少了紙張消耗，又有助於節約森林資源。雙面模式也減少了必須購買的紙張數量，從而降低成本。建議將具備雙面列印功能印表機的雙面列印模式設定為預設模式。

## 資源節約 — 紙張

為了實現節約森林資源和可持續發展的目的，建議使用經環保組織認證或附帶認定生態標籤的符合 EN 12281:2002<sup>\*1</sup> 標準或等效品質標準的再生紙以及新紙。

本印表機同樣支援列印 64 g/m<sup>2</sup> 的紙張。使用這種含有更少量原材料的紙張可以進一步節省森林資源。

<sup>\*1</sup>：EN 12281:2002 “印刷紙和商務用紙乾調粉成像工藝用複印紙的要求”

銷售或者維修服務人員可向您提供推薦使用的再生紙資訊。

## “電力管理”的環境效益

為了減少待機時的電力消耗，本機配備了一項電力管理功能，當印表機在一段時間內待機時，此功能自動啟動節能模式。

當處於節能模式時，儘管印表機返回到就緒模式需要一些時間，但卻有可能顯著減少能量消耗。建議將印表機的節能模式啟動時間設定到預設值。

---

## 能源之星 (ENERGY STAR®)



作為能源之星®計劃的合作夥伴，京瓷確定本產品符合能源之星®計劃的標準。

能源之星®是一個自願節能項目，旨在開發和促進高效能產品的使用，從而有助於防止全球氣候變暖。通過購買能源之星®合格產品，客戶可以幫助減少產品使用過程中溫室氣體排放，同時降低與能源相關的費用。



---

## 本手冊中使用的安全規範

本手冊的章節以及機器元件上標記的符號為安全警告，它用來保護用戶、他人以及周圍物體，並且確保安全、正確地使用機器。符號及其涵義如下。



**警告：**表示若對相關要點無法確實注意或者錯誤操作，則可能導致嚴重傷亡事故。



**小心：**表示若對相關要點無法確實注意或者錯誤操作，則可能會導致人員受傷或者機器損壞。

以下符號表示相關章節包含安全警告。具體的要注意的內容在符號內標示。



.... 〔一般警告〕



.... 〔高溫警告〕

以下符號表示相關章節包含禁止操作的資訊。具體的禁止操作內容在符號內標示。



.... 〔禁止操作警告〕



.... 〔禁止拆卸〕

以下符號表示相關章節包含必須操作的資訊。具體的必須操作內容在符號內標示。



.... 〔所需操作提醒〕



.... 〔從插座拔下電源插頭〕



.... 〔務必將本機連接至帶有接地連接的插座〕

如果本操作手冊中的安全警告模糊或者本手冊遺失，請聯絡維修服務人員尋求更換。（收費）



**注意** 由於本機具有防偽造功能，因此在少數情況下，本機可能無法正確複印類似銀行票據的原稿。

---

## 環境

使用環境如下：

- 溫度：10 至 32.5 °C
- 溼度：15 至 80 %

但是，惡劣的使用環境可能會影響影像品質。應避免選擇以下安裝場所。

- 靠近窗戶或者暴露在直射陽光下。
- 震動的場所。
- 溫度變化劇烈的場所。
- 直接位於熱空氣或者冷空氣經過方向的場所。
- 通風不良的場所。

如果地板易於被機器滾輪刮傷，安裝後移動機器時，地板可能會受損。

列印期間，機器會釋放一些臭氧，其釋放量不會影響人體的健康。但是，如果在通風不良的場所長時間使用印表機或者列印非常多的文件時，氣味可能會讓人感覺不適。為了保持適宜的工作環境，建議您保持室內通風良好。

## 處理耗材注意事項

請勿試圖焚燒裝有碳粉的元件。飛濺的火花可能會引起灼傷。

請將裝有碳粉的元件遠離兒童放置。

如果裝有碳粉的元件中的碳粉溢出，請避免吸入和吞食，並且避免碳粉接觸眼睛和皮膚。

- 如果誤吸入碳粉，請立即走到室外呼吸新鮮空氣並且喝下大量的水。如果出現咳嗽，請立即就醫。
- 如果誤吞食碳粉，請立即用清水漱口，並且喝下 1 至 2 杯水稀釋。必要時應就醫。
- 如果碳粉進入眼睛，請立即用清水沖洗。如果有任何疼痛，請立即就醫。
- 如果碳粉與皮膚接觸，請立即用肥皂水清洗。

請勿試圖強行打開或者銷毀裝有碳粉的元件。

## 其他注意事項

使用後，請務必遵照當地法規制度處理碳粉匣。

請將所有耗材存放在陰涼場所。

如果機器長時間不使用，請取出紙匣中的紙張，並將其放回原包裝密封好。



廢電池請回收

---

## 關於本操作手冊

本操作手冊包括以下章節：

### 1 機器元件

本章節介紹元件名稱。

### 2 連接和列印

本章節介紹了如何啟動印表機、如何從電腦進行列印以及如何使用 *Product Library* 光碟中隨附的應用程式軟體。

### 3 裝紙

本章節介紹本印表機的紙張規格，以及如何將紙張裝入紙匣或手送進紙匣。

### 4 保養

本章節介紹如何更換碳粉匣及如何保養印表機。

### 5 故障排除


本章節介紹如何處理可能發生的印表機問題，如：夾紙。

### 6 規格

本章節列出本印表機的相關規格。

## 本手冊中使用的規範

本手冊使用以下規範：

規範	說明	範例
斜體	用來強調關鍵字、關鍵句或者引用其他資訊。	請參閱第 2-2 頁上的 <b><i>連接</i></b> 。
粗體	用來表示軟體上的按鈕。	按一下 <b>OK</b> 開始列印。
括弧粗體	用來表示操作面板的按鍵。	按下〔 <b>GO</b> 〕後，將恢復列印。
注意	用來提供有關功能或者特點的詳細資訊或者有用資訊。	 <b>注意</b> 在您準備好要將碳粉匣安裝至印表機前，請勿將碳粉匣從紙盒中取出。
重要事項	用來提供重要資訊。	<b>重要事項</b> 注意清潔過程中不要觸摸滾筒和轉寫滾輪（黑色）。
小心	用來提醒使用者注意某些操作可能造成機器損壞。	<b>小心</b> 拉出紙張時，動作應緩慢，以免將其撕破。撕破的紙片難以取出且易被忽略，從而妨礙夾紙的清除。
警告	用來警示使用者潛在的人身傷害。	<b>警告</b> 如果準備搬運印表機，請拆下顯像單元和滾筒單元，並將其用塑膠袋包裝好，然後將它們與印表機分開搬運。



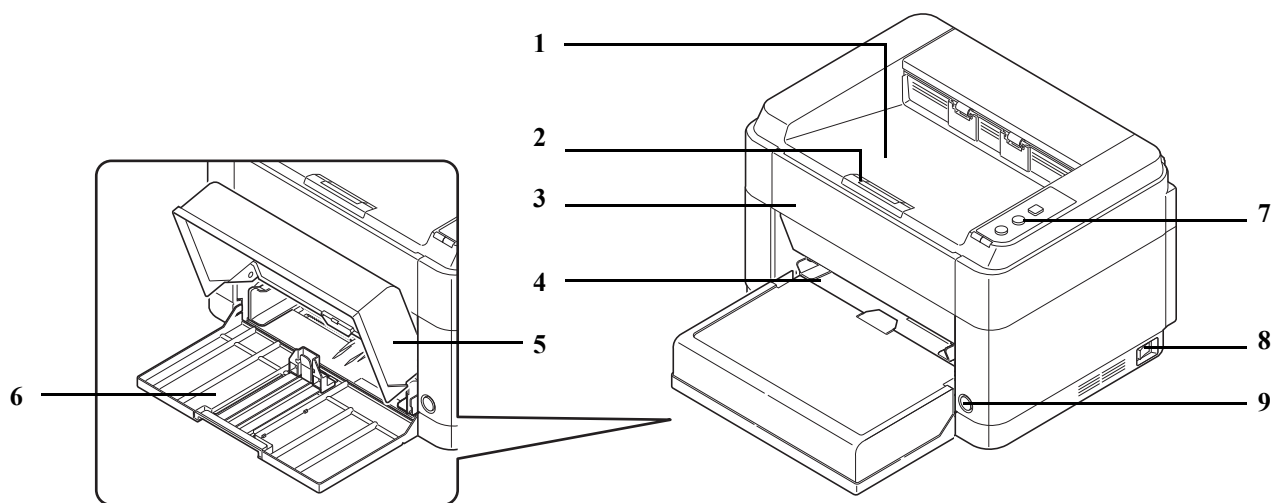
# 1 機器元件

---

本章節介紹機器元件、指示燈和操作面板按鍵。

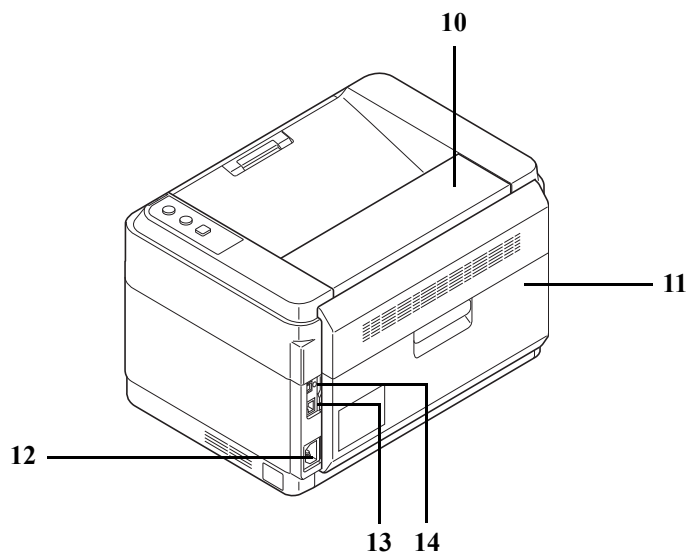
印表機正面的元件 .....	1-2
印表機背面的元件 .....	1-2
操作面板 .....	1-3

## 印表機正面的元件



- 1 上方出紙盤
- 2 紙張擋片
- 3 前蓋板
- 4 手送進紙匣 (FS-1060DN)
- 5 紙匣上蓋
- 6 紙匣
- 7 操作面板
- 8 主電源開關 (適用於韓國銷售之型號)
- 9 電源開關

## 印表機背面的元件



- 10 上蓋板
- 11 後蓋板
- 12 電源線接頭
- 13 網路介面連接埠 (FS-1060DN)
- 14 USB 介面連接埠

\* 圖示為 FS-1060DN。

## 操作面板



### 按鍵

有關各個按鍵的名稱以及基本功能的說明，請參閱下表。

按鍵	狀態	操作	功能
〔靜音模式〕	—	按下即可（亮起）	開啟靜音模式。 <b>靜音模式</b> 如果您更喜歡安靜的操作環境，請按一下〔靜音模式〕鍵開啟靜音模式。當靜音模式開啟時，列印速度變慢。
	—	按下即可（關閉）	關閉靜音模式。
〔取消〕	—	按住該鍵 1 秒以上	取消來自電腦的資料
〔GO〕	機器處於就緒狀態	即刻按下	切換連線／離線狀態
		按住該鍵 5 秒以上	列印狀態頁。
		按住該鍵 10 秒以上	列印網路狀態頁。（僅 FS-1060DN）
	機器處於錯誤狀態	即刻按下	清除錯誤。

### 指示燈

印表機的右上方有兩個指示燈。這兩個指示燈用於指示印表機隨時的狀態。要確定印表機的狀態，請檢查印表機上的指示燈然後參閱下表。

指示燈	狀態	涵義
處理中（綠色） <b>»處理中</b> 	亮起	指示機器連線（可以進行列印）。
	快速閃爍	離線狀態。
	慢速閃爍	印表機正在處理資料。
	非常慢（5 秒間隔）的閃爍	印表機處於睡眠模式。
	熄滅	印表機處於關機狀態。
注意（棕黃色） <b>!注意</b> 	亮起	在印表機上出現了下列問題中的一個問題。請檢查 KYOCERA Client Tool 中的錯誤資訊。 <ul style="list-style-type: none"> <li>後蓋板或者前蓋板打開。</li> <li>碳粉用盡。</li> <li>未安裝滾筒單元。</li> </ul>
	快速閃爍	在印表機上出現了下列問題中的一個問題。請檢查 KYOCERA Client Tool 中的錯誤資訊。 <ul style="list-style-type: none"> <li>發生夾紙現象。</li> <li>上出紙盤中紙張已滿。</li> <li>記憶體已滿。</li> <li>安裝了未知品牌碳粉匣。</li> </ul>
	慢速閃爍	在印表機上出現了下列問題中的一個問題。請檢查 KYOCERA Client Tool 中的錯誤資訊。 <ul style="list-style-type: none"> <li>列印時紙張耗盡。</li> <li>碳粉不足。</li> </ul>
	熄滅	印表機狀態正常。或者關機。



**注意** 若出現這兩種指示燈的其他組合方式，請聯絡維修服務人員。KYOCERA Client Tool（隨 GX 驅動程式附帶的軟體）將提供關於印表機狀態的更詳細資訊。（請參閱第 2-10 頁上的 *KYOCERA Client Tool*。）





## 2 連接和列印

---

本章節介紹了如何啟動印表機、如何從電腦進行列印以及如何使用 *Product Library* 光碟中隨附的應用程式軟體。

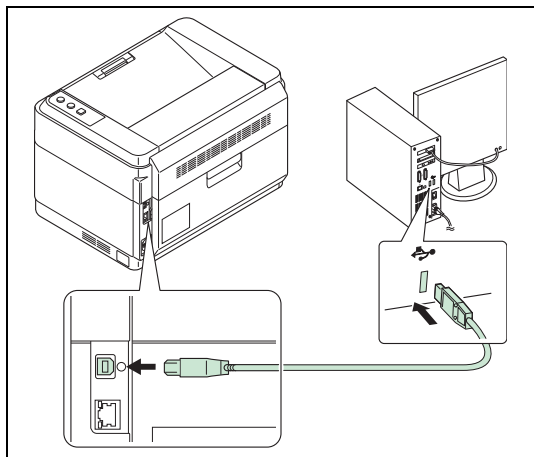
連接 .....	2-2
海拔設定 .....	2-3
安裝印表機驅動程式 .....	2-4
列印 .....	2-7
<b>KYOCERA Client Tool</b> .....	<b>2-10</b>
設定 .....	2-12
解除安裝軟體（Windows 電腦） .....	2-13

## 連接

此部分介紹了如何啟動印表機。

### 連接 USB 線纜

請按照以下步驟連接 USB 線纜。



- 1 將 USB 線纜連接至印表機的 USB 連接埠。

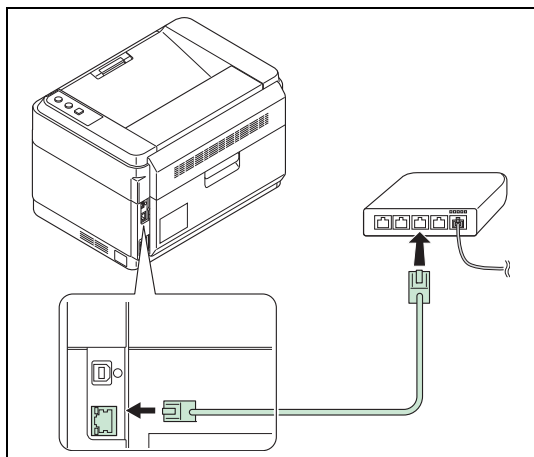


**注意** 請使用帶有長方形 A 型插頭和正方形 B 型插頭的 USB 線纜。USB 線纜應為屏蔽式，且長度不超過 5 公尺。

- 2 將 USB 線纜的另一端連接至電腦的 USB 連接埠。

### 連接網路線纜（僅 FS-1060DN）

按照以下步驟連接網路線纜。



- 1 將網路線纜（非隨附品）連接至印表機的網路介面連接埠。

- 2 將線纜的另一端連接至 PC 或者您的網路設備。



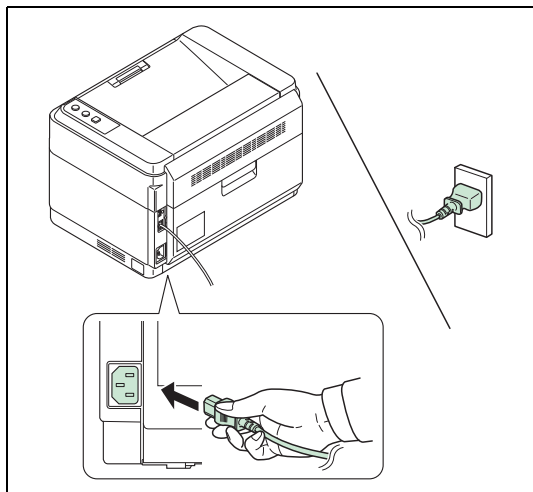
**注意** 要使用屏蔽式的介面線纜。

## 連接電源線

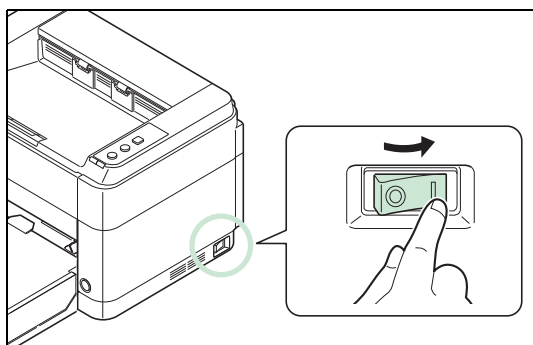
請將印表機安裝在電源插座附近。若使用延長線，則電源線與延長線的長度總長應為 5 公尺或者不超過 5 公尺。



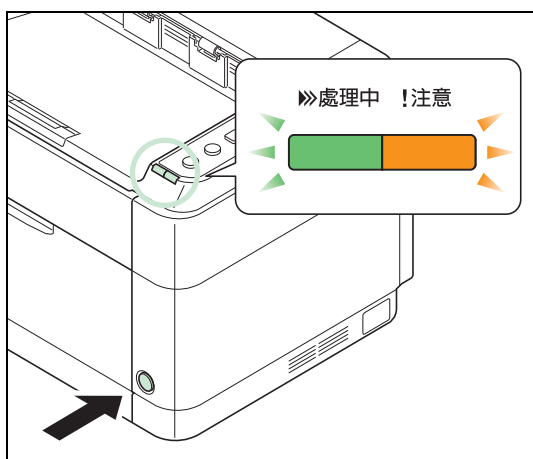
**注意** 僅可使用印表機隨附的電源線。



- 1 將電源線連接至印表機背面的電源線連接埠。
- 2 將電源線的另一端接入電源插座。



- 3 (適用於韓國銷售之型號) 開啟主電源開關。



- 4 按電源開關打開電源。印表機開始預熱。

**重要事項** 如果您安裝碳粉匣後開啟電源，**處理中**指示燈和**注意**指示燈將同時閃爍一次，然後交替閃爍。安裝碳粉匣後首次開啟印表機時，在印表機準備好列印之前會有 7 分鐘左右的延遲。一旦**處理中**指示燈亮起，印表機安裝即完成。

## 裝機碳粉匣

新印表機隨附的碳粉匣為裝機碳粉匣。裝機碳粉匣平均可以列印 700 頁 (FS-1040) 或者 1000 頁 (FS-1060DN)。

## 海拔設定

如果您在 1500 公尺或者更高的高度使用印表機而且列印品質有所下降，則可以使用**海拔設定**來恢復列印品質。關於更多的資訊請參閱 *KYOCERA Client Tool 操作手冊*。

## 安裝印表機驅動程式

在安裝 *Product Library* 光碟中的印表機驅動程式之前，請確保插入印表機電源插頭並且將印表機連接至電腦。



**注意** 在印表機處於聯網狀態的時候安裝印表機驅動程式（處理中指示燈亮）。

### 在 Windows 作業系統中安裝印表機驅動程式

如果您將本機連接至使用 Windows 作業系統的電腦，請執行以下步驟來安裝印表機驅動程式。以下範例說明了如何將您的印表機連接至使用 Windows 7 作業系統的電腦。



**注意** 在 Windows 作業系統下，您必須以管理員權限登錄來安裝印表機驅動程式。

您可使用快速安裝或自訂安裝來安裝軟體。快速安裝可自動檢測連接的印表機，並安裝所需的軟體。如果您要指定印表機連接埠，並選擇要安裝的軟體，請使用自訂安裝。

#### 1 開啟電腦，啟動 Windows。

如果螢幕上顯示驅動程式軟體安裝精靈對話方塊，請選擇**關閉**。

#### 2 請將印表機隨附的 *Product Library* 光碟放入電腦的光碟機中。在 Windows 7、Windows Server 2008 和 Windows Vista 下，可能會出現使用者帳戶控制視窗。按一下**是**。

安裝程式啟動。



**注意** 如果軟體安裝精靈沒有自動啟動，請在 Windows 檔案總管中打開 *Product Library* 光碟視窗並按兩下 *Setup.exe*。

#### 3 按一下**檢視授權合約**來閱讀授權合約。按一下**接受**。

軟體安裝精靈啟動。

從此處起，根據您的 Windows 作業系統版本和連接方式的不同，步驟將有所不同。

- 快速安裝
- 自訂安裝



### 快速安裝

在快速安裝中，印表機開啟時，安裝程式會自動檢測到。採用標準連接方式時請使用快速安裝。



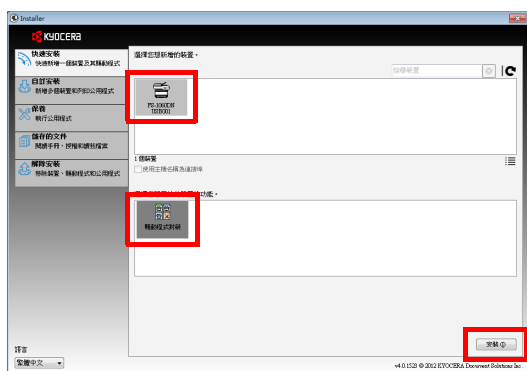
#### 1 選擇**快速安裝**視窗。安裝程式搜尋連接的印表機。

如果未檢測到列印系統，請檢查列印系統是否透過 USB 或網路連接至電腦以及電源是否開啟。然後按一下 **重新整理** 再次搜尋列印系統。



**注意** Windows 7 和 Windows Vista/Windows XP 安裝對話方塊中顯示的資訊略有不同，但是安裝步驟相同。

僅在 FS-1060DN 上可進行網路連接。



- 2 請選擇需要安裝的印表機，選擇**驅動程式封裝核取方塊**，然後按一下**安裝**。



**注意** 如果出現尋找新硬體精靈，按一下**取消**。如果出現硬體安裝警告訊息，按一下**繼續**。

如果出現 Windows 安全視窗，按一下**安裝此驅動程式**。

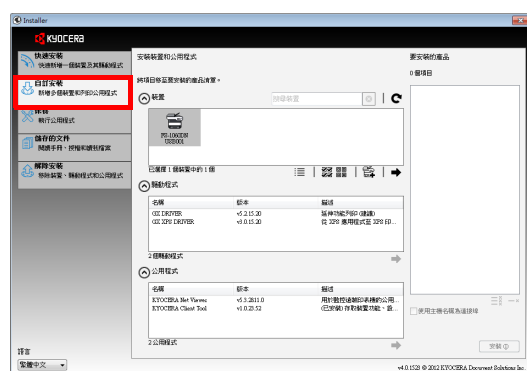
- 3 出現訊息，提示您的軟體已經可以使用。列印測試頁，選擇**列印測試頁複選框**並選擇印表機。

按一下**完成**退出印表機安裝精靈。

印表機驅動程式的安裝操作完成。

## 自訂安裝

如果您要指定印表機連接埠，並選擇要安裝的軟體，請使用自訂安裝。



- 1 選擇**自訂安裝視窗**。
- 2 請選擇需要安裝的設備，按一下**箭頭按鈕**將其移動至**要安裝的產品列表**。
- 3 請選擇需要安裝的軟體，按一下**箭頭按鈕**將其移動至**要安裝的產品列表**。
- 4 按一下**安裝**。
- 5 出現訊息，提示您的軟體已經可以使用。列印測試頁，選擇**列印測試頁複選框**並選擇印表機。

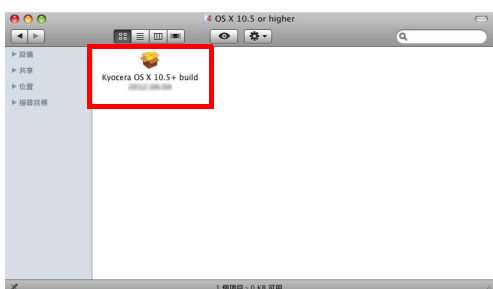
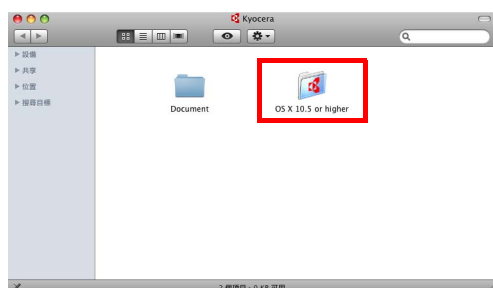
按一下**完成**退出印表機安裝精靈。

印表機驅動程式的安裝操作完成。

## 在 Mac 作業系統中安裝印表機驅動程式

本部分介紹如何在 Mac 作業系統下安裝印表機驅動程式。

- 1 開啟印表機和 Macintosh。
- 2 請將印表機隨附的 *Product Library* 光碟放入電腦的光碟機中。
- 3 請按兩下 *Product Library* 光碟圖示。
- 4 按兩下 **OS X 10.5 or higher**。



- 5 按兩下 **Kyocera OS X 10.5 xxxxx**。



**6** 印表機驅動程式的安裝程式啟動。

**7** 根據安裝軟體中的說明，安裝印表機驅動程式。

**重要事項** 在驗證畫面中，輸入用來登錄至作業系統的名稱和密碼。

印表機驅動程式的安裝操作完成。如果使用了 USB 連接，印表機將被自動識別和連接。

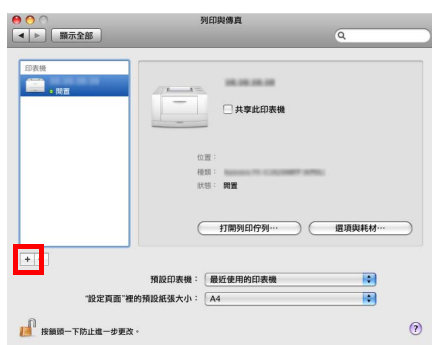
(僅 FS-1060DN)

如果使用了 IP 連接，則需要以下設定。

**8** 打開系統偏好設定並按一下列印與傳真。



**9** 按一下加號 (+) 新增安裝的印表機驅動程序。



**10** 按一下 IP 圖示 (IP 連接)，然後輸入 IP 位址和印表機名稱。



**11** 選擇安裝的印表機驅動程式並按一下新增。

**12** 將新增所選的印表機。印表機設定步驟完成。

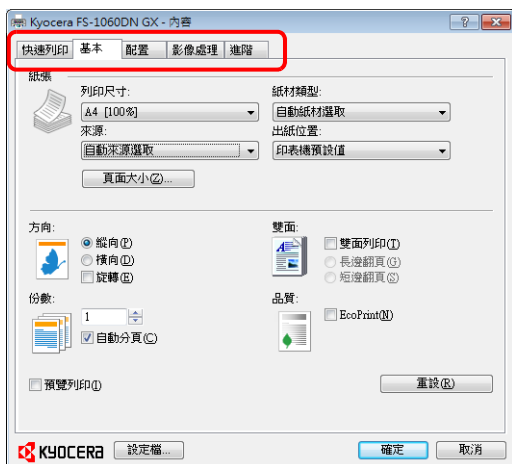


## 列印

本部分介紹從應用程式軟體進行列印的步驟。您可以在 GX 驅動程式的每個視窗中進行設定。GX 驅動程式存儲在 *Product Library* 光碟中。有關詳細資訊，請參閱 *Product Library* 光碟中的 *印表機驅動程式使用手冊*。

## 有關 GX 驅動程式

GX 驅動程式包含以下視窗。



### 快速列印

使用此視窗來將基本列印選項定義為群組設定檔，以便快速輕鬆地存取。

### 基本

使用此視窗來選擇頁面大小以及方向。也可選擇紙張來源和雙面列印。

### 配置

用來在單頁紙張上列印多頁。該視窗中還包含縮放選項。

### 影像處理

選擇此視窗來變更列印品質、字型或者圖片設定。

### 進階

用來進行輸出設定和新增浮水印。

## 透過應用程式軟體列印

要列印由應用程式建立的文件，請依照以下步驟。您可以選擇列印的紙張尺寸。

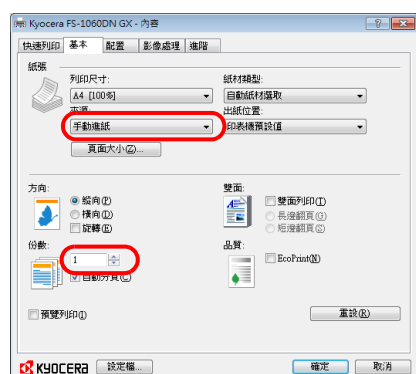


**注意** 您也可以透過按一下屬性打開屬性對話方塊，來選擇不同的設定。


- 1 將紙張放入紙匣內。
- 2 在應用程式檔案清單中，選取列印。將出現列印對話方塊。
- 3 按印表機名稱下拉式清單。該清單中列出安裝的所有印表機。選取欲使用之印表機名稱。
- 4 在使用份數的選項中輸入所需的列印份數。最多可以列印 999 份。在 Microsoft Word 下，我們建議您按一下選項，將預設紙匣指定使用印表機設定為預設值。
- 5 按一下確定開始列印。

## 手動進紙（僅 FS-1060DN）

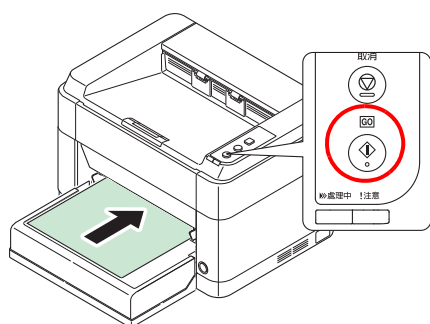
可在印表機操作面板上按〔GO〕鍵進行進紙和列印操作。這便於在手送進紙匣中一次裝入一個信封的情況。



- 1 請確保在內容對話方塊中選擇手動進紙作為來源。

 **注意** 如果選擇了自動來源選取，將自動進行手送進紙匣進紙操作。如果手送進紙匣中沒有紙張，則自動進行紙匣進紙操作。


- 2 請在使用份數的選項中輸入所需的列印份數。
- 3 請選擇確定返回列印對話方塊，然後選擇確定。

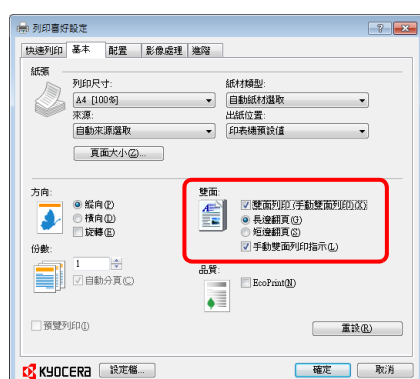


- 4 請在手送進紙匣中裝入紙張並按〔GO〕鍵。列印一張紙。
- 5 請重複第 4 步驟直至所有頁面列印完畢。

## 手動雙面（僅 FS-1040）

如果需要使用 FS-1040 在紙張的正反兩面列印，可使用手動雙面功能。先列印偶數頁，然後將輸出的紙張重新裝入，再列印奇數頁。有關正確的裝紙方向和順序可參考相關說明頁。


 **注意** 請務必選擇手動雙面列印指示以獲取相關說明頁。在熟悉此功能之前，請始終參考該說明頁。

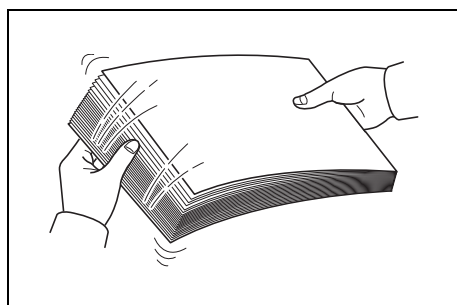


- 1 請選擇雙面列印（手動雙面列印）。

請選擇長邊翻頁（用於長邊裝訂）或短邊翻頁（用於短邊裝訂）。選擇手動雙面列印指示以獲取說明頁。

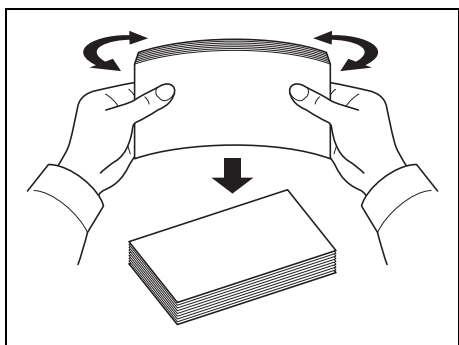
- 2 請選擇確定返回列印對話方塊，然後選擇確定開始列印。顯示手動雙面列印指示資訊框。列印偶數頁（包括說明頁）。

 **注意** 手動雙面說明將列印在說明頁上。



- 3 從出紙匣中取出全部偶數頁（包括說明頁），並在重新裝紙之前捲動紙張，使紙張彼此錯開。

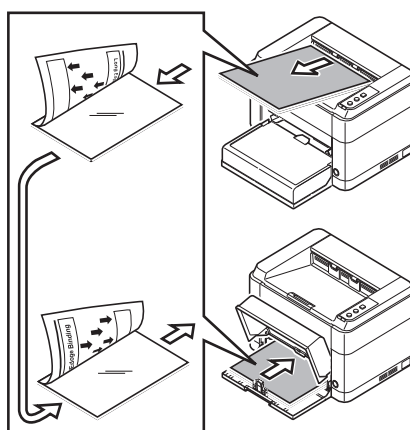
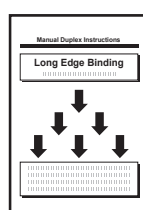




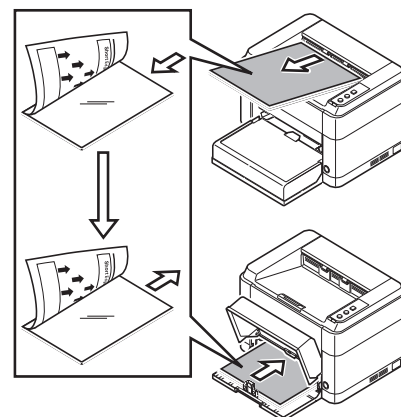
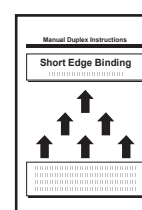
- 4 如果紙張邊緣有捲曲現象，則應在第二次裝紙前撫平捲曲。


- 5 將偶數頁已列印的紙張重新裝入紙匣，說明頁朝下，箭頭指向印表機。

#### 裝訂長邊



#### 裝訂短邊



 **注意** 如果紙張在一個方向捲曲較為明顯，則應將其朝相反的方向捲動以撫平捲曲部分。如果這樣仍無法很好地撫平捲曲，請嘗試將裝入紙盒中的紙張數量減少至 100 張以下。

- 6 在印表機驅動程式的**手動雙面列印**指示資訊框中選擇**確定**。將列印全部的奇數頁。

## KYOCERA Client Tool

KYOCERA Client Tool 可讓您快速存取常用配置和設定，以及了解設備目前的狀態。您也可以訂購碳粉、下載印表機驅動程式、使用 KYOCERA Net Viewer、連結公司網站，以及查看印表機相關文件。

請從隨附的 *Product Library* 光碟安裝 KYOCERA Client Tool。



注意 有關 KYOCERA Client Tool 功能的詳細資訊，請參閱 *KYOCERA Client Tool 操作手冊*。


## 存取 KYOCERA Client Tool

請按一下開始 > 所有程式 > **Kyocera** > **Client Tool** > **KYOCERA Client Tool** 以打開 KYOCERA Client Tool。

## KYOCERA Client Tool 設定



編號	說明
1	KYOCERA Client Tool 對話方塊頂部的下拉式清單包括了全部支援設備。可從中選取一個型號以查看其屬性並選擇可用選項，如設定、維護功能表，以及驅動下載。
2	列印標籤可讓您存取印表機驅動程式首選項和屬性。可按一下喜好設定鍵和內容鍵來選擇印表機驅動程式設定。
3	裝置標籤可讓您進行設備配置操作、查看文件、重啟設備，以及恢復出廠預設設定。 按一下設定顯示設定畫面。可讓您配置多種印表機設定。請參閱第 2-12 頁上的設定。
4	保養標籤可讓您打開 KYOCERA Net Viewer*，訂購更換碳粉、瀏覽京瓷辦公信息系統株式會社網站，以及下載印表機驅動程式。 按一下維護功能表顯示維護功能表畫面。可讓您執行印表機日常保養。請參閱第 5-7 頁上的維護功能表。

編號	說明
5	它會以 3D 影像顯示受監控印表機的狀態。按一下  (重新整理) 以更新印表機狀態。
6	<ul style="list-style-type: none"> <li>耗材資訊標籤 耗材資訊標籤顯示碳粉狀態。</li> <li>裝置概況標籤 裝置概況標籤顯示印表機設定。</li> </ul>
7	按一下關閉隱藏 KYOCERA Client Tool。

\* 必須安裝有 KYOCERA Net Viewer 才可以顯示 KYOCERA Net Viewer。

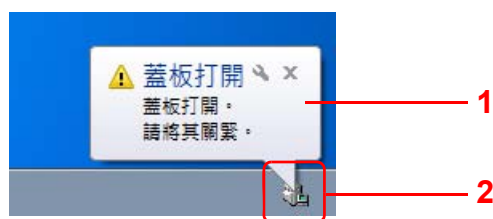
## 狀態顯示器圖示

安裝 KYOCERA Client Tool 之後，您可以在狀態顯示器圖示中檢查印表機狀態。

狀態顯示器圖示會在畫面的右下角顯示印表機狀態資訊。

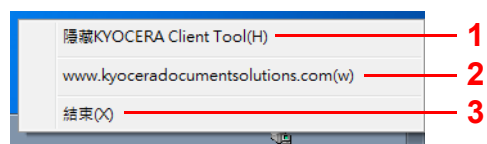
## 畫面概述

狀態顯示器圖示的畫面概述如下所示。



編號	說明
1	彈出視窗 如果出現資訊通知事件，則會出現彈出視窗。 可在設定中設定出現資訊通知事件。請參閱第 2-12 頁上的設定。
2	狀態顯示器圖示 KYOCERA Client Tool 執行時，工作列通知區域會顯示狀態顯示器圖示。

狀態顯示器圖示處於活動狀態時，用右鍵按一下系統託盤中的圖示選擇 KYOCERA Client Tool 選項。



編號	說明
1	可在隱藏和顯示 KYOCERA Client Tool 對話方塊之間切換。
2	連結京瓷辦公信息系統株式會社網站。
3	關閉 KYOCERA Client Tool。

## 設定

設定是 KYOCERA Client Tool 的功能之一，可用來檢查和變更印表機設定。



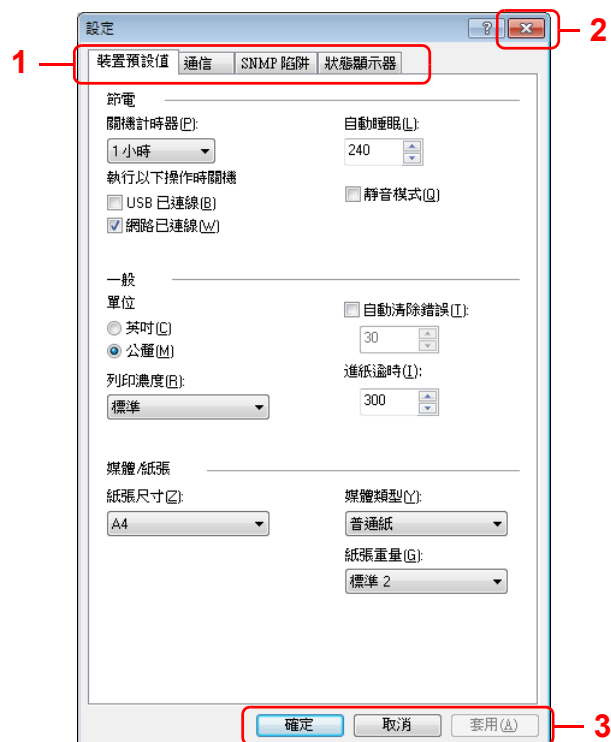
**注意** 有關設定功能的詳細資訊，請參閱 *KYOCERA Client Tool 操作手冊*。

## 存取設定

請按照以下步驟在桌面上顯示設定。

- 1 請按照第 2-10 頁上的存取 *KYOCERA Client Tool* 中所述方法啟動 KYOCERA Client Tool。
- 2 按一下裝置標籤上的設定。出現設定視窗。

## 設定畫面



編號	說明
1	<ul style="list-style-type: none"> <li>裝置預設值標籤* 裝置預設值標籤用於選擇能源、單元、錯誤、超時和紙張尺寸選項。</li> <li>通信標籤** 通信標籤用於設定主機名稱、選擇 TCP/IP 設定，以及選擇 SNMP 設定。</li> <li>SNMP 陷阱標籤** SNMP 陷阱標籤用於選擇 1 個或者 2 個 IP 位址的 SNMP 陷阱設定。</li> <li>狀態顯示器標籤 狀態顯示器標籤用於選擇碳粉水準警報和資訊通知設定。</li> </ul>
2	關閉設定。
3	應用修改過的印表機設定後，按一下 <b>確定</b> 退出設定。不應用修改過的印表機設定時，按一下 <b>取消</b> 退出設定。不退出設定時，按一下 <b>套用</b> 應用修改過的印表機設定。

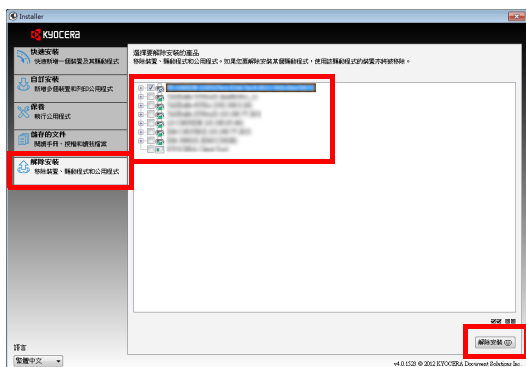
\* 根據型號的不同，能進行配置的項目會有所差別。

\*\* 僅在與網路已經連接的 FS-1060DN 上出現通信標籤和 SNMP 陷阱標籤。

## 解除安裝軟體（Windows 電腦）

可使用印表機隨附的 *Product Library* 光碟來解除安裝（移除）軟體。

**重要事項** 在 Macintosh 電腦上，由於使用了 PPD（PostScript Printer Description）檔案來指定印表機設定，因此無法使用 *Product Library* 光碟來解除安裝軟體。



- 1 退出所有正在使用的軟體應用程式。
- 2 請將印表機隨附的 *Product Library* 光碟放入電腦的光碟機中。在 Windows 7、Windows Server 2008 和 Windows Vista 下，可能會出現使用者帳戶控制視窗。按一下是。
- 3 執行安裝印表機驅動程式時使用的步驟，按一下解除安裝標籤。
- 4 選擇要移除的軟體。
- 5 按一下解除安裝。



**注意** 安裝了 KYOCERA Net Viewer 時，會為此啟動另外的解除安裝程式。請遵照螢幕上的指示對該應用程式執行解除安裝操作。

解除安裝開始。

- 6 出現解除安裝完成畫面時，按一下完成。
- 7 如果出現重新啟動您的系統畫面，請選擇是否重新啟動您的電腦，然後按一下完成。



## 3 裝紙

---

本章節介紹本印表機的紙張規格，以及如何將紙張裝入紙匣或手送進紙匣。

一般指南.....	3-2
選擇正確的紙張.....	3-3
紙張類型.....	3-8
準備紙張.....	3-9
將紙張裝入紙匣.....	3-9
在手送進紙匣中裝紙（僅 FS-1060DN）.....	3-12

**重要事項** 不應使用噴墨印表機紙張或者帶有特殊表面塗層的紙張。（此類紙張可能會導致夾紙或其他故障。）

## 一般指南

本機設計用來在標準影印紙上進行列印，但是也可使用符合下列指定限制的多種紙張類型。



**注意** 因使用的紙張不符合相關要求而發生故障，本公司概不負責。

選擇使用正確的紙張類型很重要。使用錯誤的紙張類型可能會造成夾紙、捲紙、列印品質不佳以及紙張浪費，嚴重時還會損壞機器。下列指南可確保列印品質、無故障，降低印表機磨損，從而提高您的辦公效率。

## 紙張適用性

絕大多數紙張適用各種機器。靜電影印機可用的紙張同樣能在本機上使用。

紙張一般分為三個等級：即經濟型、標準型、及高階型。各等級紙張之間最明顯的差別，在於它們通過印表機的容易程度。影響的因素有紙張平滑度、尺寸及含水量，以及紙張的裁切方式。您使用的紙張等級越高，出現夾紙及其他故障的風險就越小，您列印的品質也越佳。

不同供應商所生產紙張之間的差別，同樣會影響本機的性能。印表機規格再高，若使用的紙張不當，依然無法完成高品質的列印。低價紙張若在使用時經常造成列印故障，從長遠來看，它就變得不再經濟。

每一等級的紙張中僅有定量範圍內（下文介紹）才可使用。傳統標準重量為 60 至 120 g/m<sup>2</sup>。

## 紙張規格

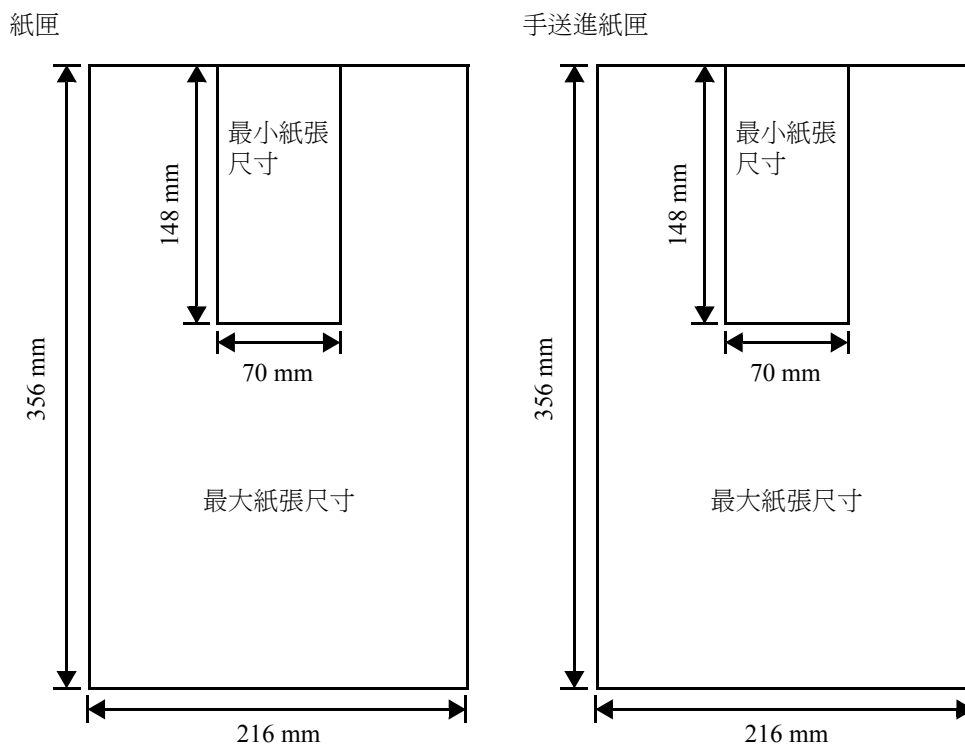
下表簡述基本紙張規格。詳情見下文介紹：

項目	規格
重量	標準紙匣：60 至 220 g/m <sup>2</sup> 手送進紙匣：60 至 220 g/m <sup>2</sup>
厚度	0.086 至 0.110 mm
尺寸精確度	±0.7 mm
邊角垂直度	90±0.2°
含水量	4 至 6%
紙漿含量	80% 或以上



## 最小和最大紙張尺寸

最小和最大紙張尺寸如下所示。



## 選擇正確的紙張

本部分介紹如何選擇正確的紙張。

### 狀況

應避免使用摺邊、捲曲、污損、軋花、或沾上棉絨、黏土或紙屑等的紙張。

使用此類紙張可能會導致列印不清、夾紙，而且會縮短本機的使用壽命。尤其應避免使用帶有表面塗層，或者經過其他表面處理的紙張。紙張的表面應儘可能光滑、平整。

### 成分

請勿使用帶有塗層或者經過表面處理，及含有塑膠或者碳的紙張。否則定著時的高溫會使此類紙張發出有害氣體。

證券紙應至少有 80% 的紙漿含量。棉或其他纖維在紙張中的含量不應超過 20%。

## 紙張尺寸

紙匣和手送進紙匣可以使用以下尺寸的紙張。長度及寬度的尺寸公差為  $\pm 0.7$  mm，邊角垂直度必須在  $90^\circ \pm 0.2^\circ$ 。

紙匣或者手送進紙匣	紙匣	手送進紙匣
A4 (210 × 297 mm) A5 (148 × 210 mm) A6 (105 × 148 mm) Folio (210 × 330 mm) JIS B5 (182 × 257 mm) ISO B5 (176 × 250 mm) Letter (8-1/2 × 11") Legal (8-1/2 × 14") Statement (5-1/2 × 8-1/2") Executive (7-1/4 × 10-1/2") 信封 Monarch (3-7/8 × 7-1/2") 信封 #10 (4-1/8 × 9-1/2") 信封 #9 (3-7/8 × 8-7/8") 信封 #6 (3-5/8 × 6-1/2") 信封 C5 (162 × 229 mm) 信封 DL (110 × 220 mm) Oficio II (216 × 340 mm、8-1/2 × 13") Mexican Oficio (216 × 340 mm) 16 開 (197 × 273 mm)	自訂* 70 × 148 至 216 × 356 mm	自訂 * 70 × 148 至 216 × 356 mm

\* 如果自訂紙張的長度大於 297 mm，印表機可以指定 A4、Oficio II、Folio 和 Legal 為標準紙張尺寸。

## 平滑度

紙張表面應光滑、無塗層。表面粗糙或沙質的紙張會導致漏印。紙張太光滑則會導致需多張進紙及列印霧化問題。（霧化是灰色背景所致。）

## 基準重量

基準重量是指每平方米範圍內以克表示的重量 ( $\text{g/m}^2$ )。紙張過輕或過重均有可能發生進紙錯誤或夾紙，並導致印表機提前磨損。紙張重量不均會導致多張進紙、列印缺陷、碳粉定著不佳、模糊等其他列印品質問題。

本機建議的紙匣基準重量介於 60 與 220  $\text{g/m}^2$  之間。

## 紙張重量換算表

紙張重量分別用磅 (lb) 及公制單位克每平方米 ( $\text{g/m}^2$ ) 表示。陰影部分表示標準重量。

美制重量單位 (lb)	歐洲公制單位 ( $\text{g/m}^2$ )	美制重量單位 (lb)	歐洲公制單位 ( $\text{g/m}^2$ )
16	60	34	128
17	64	36	135
20	75	39	148
21	80	42	157
22	81	43	163
24	90	47	176
27	100	53	199

美制重量單位 (lb)	歐洲公制單位 (g/m <sup>2</sup> )	美制重量單位 (lb)	歐洲公制單位 (g/m <sup>2</sup> )
28	105	58.5	220
32	120		

## 厚度

本機使用的紙張既不能太厚，也不能太薄。若發現夾紙、多張進紙、及列印字跡偏淡等問題，則使用的紙張可能太薄。若發現夾紙及列印模糊不清等問題，則紙張可能太厚。正確的厚度為 0.086 至 0.110 mm。

## 含水量

含水量定義為紙張的水分與乾物質之間的百分比。水分會影響紙張的外觀、進紙性能、捲曲、靜電屬性、及碳粉定著特性。

紙張的含水量隨室內的相對濕度而變化。當相對濕度升高，紙張吸收水分時，紙邊膨脹，使紙張出現荷葉邊。當相對濕度降低，紙張損失水分時，紙邊會收縮變緊，從而影響列印對比度。

荷葉邊或緊邊會導致夾紙及基線偏差。紙張的含水量應為 4 至 6%。

為確保正確的含水量，將紙張存放在受控制的環境中很重要。控制含水量的一些方法提示如下：

- 將紙張存放在涼爽、乾燥的場所。
- 紙張儘可能放在包裝紙內。將不用的紙張重新包裝起來。
- 將紙張存放在原包裝盒內。在紙張包裝盒下方放置一個托盤，使得包裝盒遠離地板。
- 紙張從存放處取出後，可在放置本機的室內擱置 48 小時後再使用。
- 避免讓紙張受熱、日晒或者受潮。

## 其他紙張屬性

**透氣性：**指紙張結構的密度，也就是纖維交織的鬆緊程度。

**硬挺度：**柔軟的紙張可能會在機器中彎曲，導致夾紙。

**捲曲：**大多數紙張都會自然朝一個方向自然捲曲。紙張通過定著單元時，它會稍微朝上捲曲。為了獲得平整的列印件，裝入紙張時，應讓自然捲曲的那面朝下，以抵銷印表機導致的上捲。

**靜電特性：**列印處理期間，紙張會帶電，以便吸附碳粉。紙張必須能夠放電，才能使紙托盤中的列印件不會吸附在一起。

**白度：**列印頁的對比度會因為紙張白度不同而異。較白的紙張可以產生更清晰、明亮的影印件。

**品質控制：**紙張尺寸不統一、邊角不垂直、邊緣粗糙、紙張之間沒有完全裁切或邊緣、邊角破損，則可能會出現多種機器故障。優秀的紙張供應商應採取充分的措施，以免發生這些故障。

**包裝：**紙張應使用結實的包裝盒包裝，以免在運輸時損壞。知名供應商提供的高品質紙張通常都包裝良好。

**特殊處理的紙張：**我們不建議您在以下種類紙張上進行列印，即便它們符合基本規格的要求。使用這些種類的紙張時，請事先購買少量紙張進行校樣影印。

- 光面紙
- 浮水印紙
- 表面不平整的紙張
- 打孔紙

## 特殊紙

您可以使用下列特殊紙張類型：

- 預印紙
  - 標籤紙 \*
  - 證券紙
  - 再生紙
  - 薄紙 \* (60 至 64 g/m<sup>2</sup>)
  - 粗糙紙
  - 信箋紙
  - 彩色紙
  - 打孔紙
  - 信封 \*
  - 明信片 \*
  - 厚紙 (90 至 220 g/m<sup>2</sup>)
  - 高品質紙
- \* 一次必須裝入一張紙。

請使用專售影印機或者印表機（熱壓式定著型）用的紙張。

由於特殊紙的成分和品質明顯不同，因此，它們比證券紙更容易在列印時引起故障。對於特殊紙在列印時蒸發的水分等，對機器或操作人員所造成的危害，本公司概不負責。

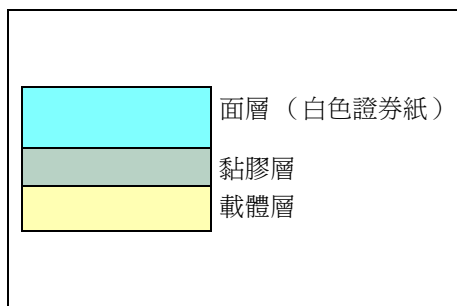


**注意** 購買任何類型的特殊紙之前，請進行試印，以確保列印品質符合您的要求。

## 標籤紙

一次只能放一張標籤紙。

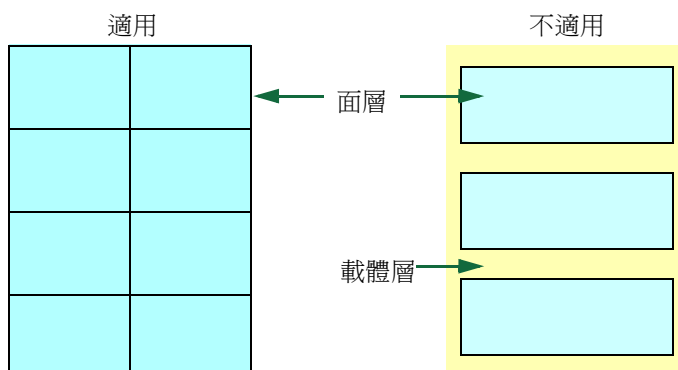
在黏膠標籤上列印的基本規則是，其黏膠劑切勿與本機任何部件接觸。黏膠紙若黏在滾筒或者滾輪上將會損壞本機。



標籤紙如圖所示分成三層。面層為列印用。黏膠層由感壓黏膠劑構成。載體層（也稱作線性層或墊層）在標籤使用前將其貼住。黏膠標籤紙由於其成分複雜，因此特別容易引起列印故障。

黏膠標籤紙必須整個被其面層覆蓋，各個標籤之間沒有間隙。標籤之間若有間隙則容易脫落，從而導致嚴重的夾紙故障。

某些標籤紙在生產時，面層留出了多餘的包邊長度。在列印之前請勿從載體層拆下留出的多餘面層。



下表列出了黏膠標籤紙的規格。

項目	規格
面層重量	44 至 74 g/m <sup>2</sup>
復合重量	104 至 151 g/m <sup>2</sup>
面層厚度	0.086 至 0.107 mm
復合厚度	0.115 至 0.145 mm
含水量	4 至 6%（復合）

### 明信片

一次可放入一張明信片。請確保要放入的明信片沒有捲曲。送入的明信片若捲曲則會導致夾紙。

某些明信片背面的邊緣粗糙（這是紙張裁切所致）。在這種情況下，請將明信片放置在平整的表面上並且使用標尺進行摩擦來撫平粗糙邊緣。

### 信封

一次可放入一張信封。信封應該正面朝上放置，並且右側邊緣與寬度導板抵齊。

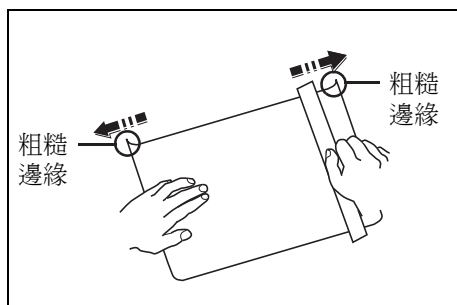
由於信封的構造比一般紙張複雜，因此，整個信封表面可能無法獲得一致的列印品質。

一般情況下，信封的絲流方向呈斜向。該方向極有可能在紙張經過印表機時產生褶皺和摺痕。購買信封之前，應進行試印以確認信封是否適用。

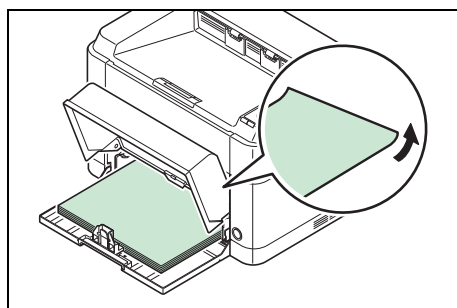
- 請勿使用帶有封裝膠水的信封。
- 避免長時間連續列印信封。長時間列印信封會導致印表機磨損。

### 厚紙

如果紙匣中裝入過多的厚紙，紙張會難以進入機器。在這種情況下，請減少紙張的數量。



在紙張來源中裝入紙張之前，先將堆疊的紙張翻動並使其各邊對齊。某些紙張類型背面的邊緣粗糙（這是紙張裁切所致）。在這種情況下，請將紙張放置在平整的表面上，並且使用標尺進行一兩次摩擦來撫平粗糙邊。送入粗糙邊緣的紙張會導致夾紙。



**注意** 如果減少了紙張的數量卻仍舊無法進紙，請按照圖示將紙張向載入機器的一邊捲曲幾毫米，然後再裝入紙張。

### 彩色紙

彩色紙應滿足與白色證券紙相同的規格要求。請參閱第 3-2 頁上的紙張規格。此外，彩色紙中的顏料必須能夠承受列印過程中定著時的高溫（高達 200°C）。

## 預印紙

預印紙應滿足與白色證券紙相同的規格要求。請參閱第 3-2 頁上的**紙張規格**。預列印墨水必須能夠承受列印過程中定著時的高溫，而且不得受矽油的影響。

請勿使用經過任何表面處理過的紙張，例如：常用於日曆的紙張。

## 再生紙

選擇的再生紙應滿足與白色證券紙相同的規格要求（除了白度外）。請參閱第 3-2 頁上的**紙張規格**。



**注意** 購買任何類型的再生紙之前，請進行試印，以確保列印品質符合您的要求。

## 紙張類型

印表機可在所用紙張類型的最佳設定下進行列印。

不僅可預設所選的紙張類型，還可定義並選擇自訂的紙張類型。可使用印表機驅動程式或者 KYOCERA Client Tool 改變紙張類型。您可以設定下列紙張類型。

是：可放入 否：不可放入

紙張類型	KYOCERA Client Tool 顯示的紙張重量	雙面路徑*
普通紙	標準 2	是
預印紙	標準 2	是
標籤紙**	重 1	否
證券紙	重 1	是
再生紙	標準 2	是
薄紙**	輕	否
粗糙紙	重 1	是
信箋紙	標準 2	是
彩色紙	標準 2	是
打孔紙	標準 2	是
信封**	重 2	否
明信片**	重 2	否
厚紙	重 2	是
高品質紙	標準 2	是
自訂 1（至 8）***	標準 2	是****

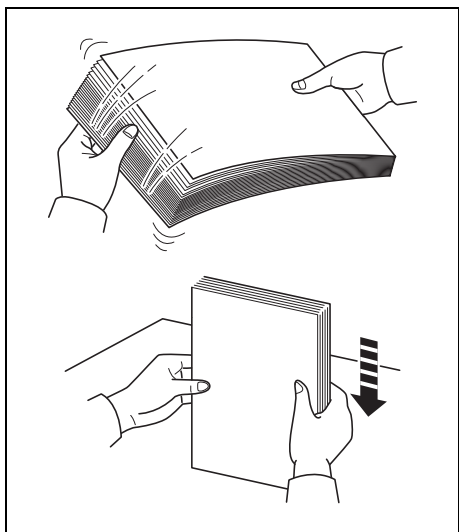
\* 僅在 FS-1060DN 上可進行自動雙面列印。

\*\* 一次必須裝入一張紙。

\*\*\* 這是由使用者定義和登錄的紙張類型。使用者設定最多可定義 8 種。有關詳細資訊，請參閱 *KYOCERA Client Tool 操作手冊*。

\*\*\*\* 當指定了自定義列印時，可以在 KYOCERA Client Tool 中設定雙面列印。

## 準備紙張



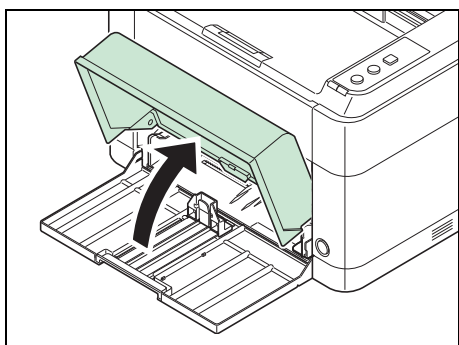
從紙張包裝紙中取出紙張後，請在將它們裝入紙匣之前捲動紙張，使得紙張彼此錯開。

如果使用摺疊或者捲曲的紙張，請在將它們裝入紙匣之前將其撫平。否則可能會造成夾紙。

**重要事項** 確認紙張沒有被裝訂過並且取下了裝訂針。

## 將紙張裝入紙匣

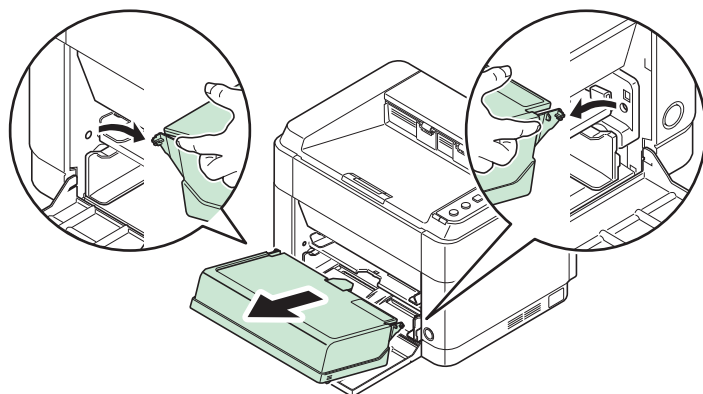
紙匣中可以裝入 250 頁 Letter 或者 A4 紙張（80 g/m<sup>2</sup>）。



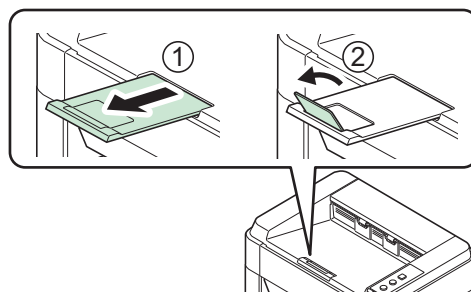
**1** 打開紙匣上蓋。

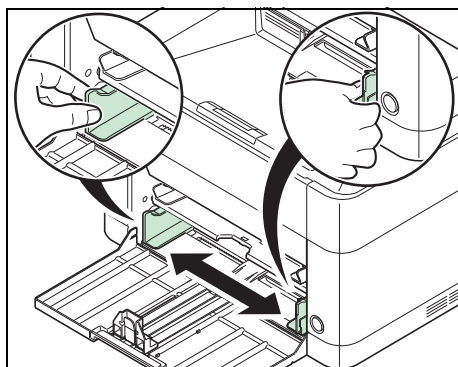


**注意** 當使用 A4/Letter 紙張以上尺寸的紙張時，請取下紙匣上蓋。輕按紙匣上蓋的左右兩側再拉出紙匣。



如有需要，請按照圖示打開紙張擋片。

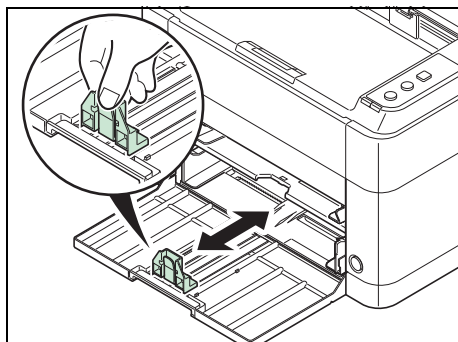




**2** 調節位於紙匣左右兩側的寬度導板。



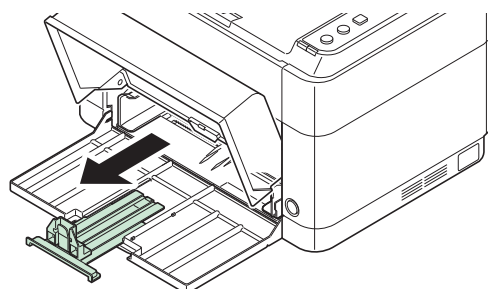
注意 紙匣上標記了各種紙張尺寸。



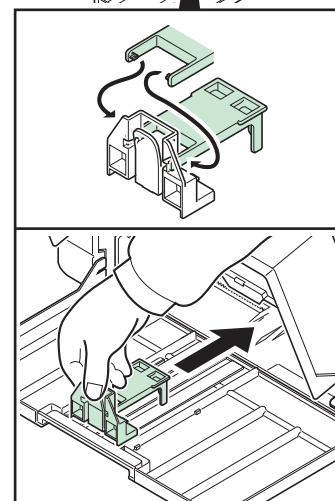
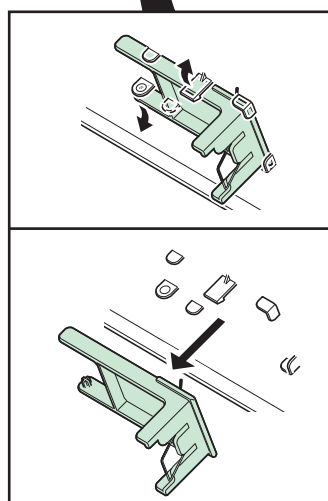
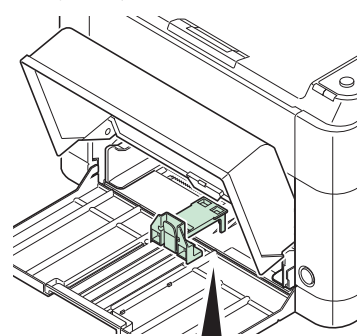
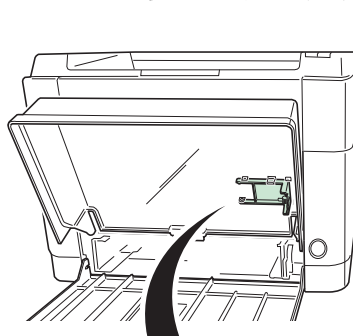
**3** 將紙張長度導板調節至所需的紙張尺寸位置。



注意 當使用的紙張大於 A4/Letter 時，請拉出紙張長度導板。

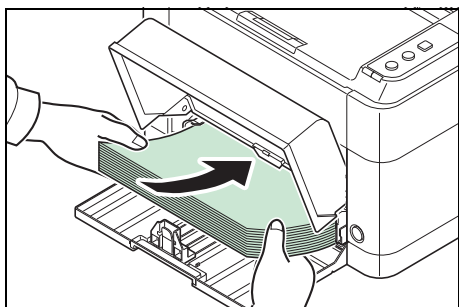


當使用 A6 紙張時，請加上紙張長度調節片。



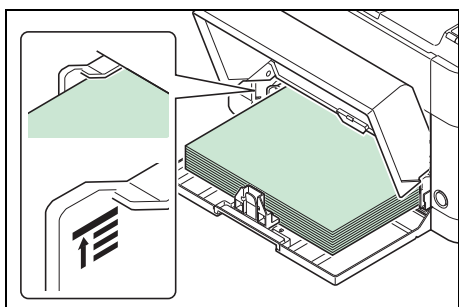
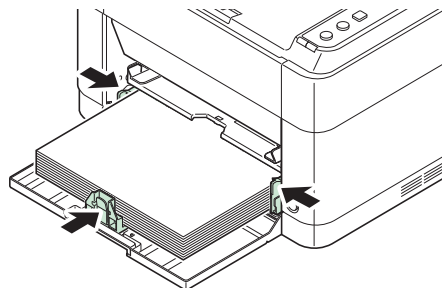
將紙張擋片移動至 A6 位置。



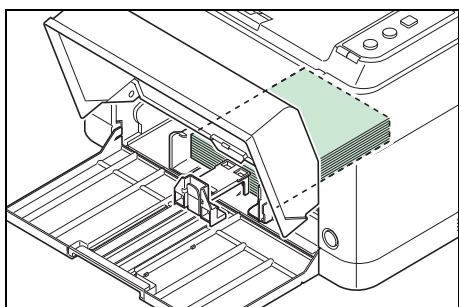


- 4** 將紙張裝入紙匣，讓紙張抵到最裏面。確保要列印的面朝上，而且紙張沒有被折疊、捲曲或者損壞。

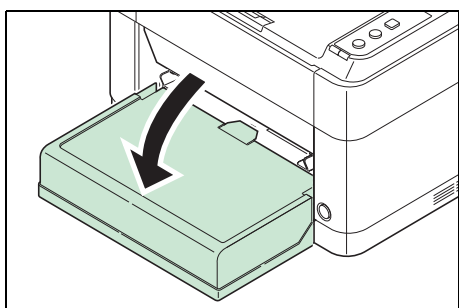
**重要事項** 調節紙張長度導板，以使其與紙張之間無間隙。



**注意** 裝入紙張的高度應低於（不觸及）寬度導板上的卡榫。



當使用 A6 紙張時，請按照左圖所示裝入紙張。



- 5** 關上紙匣上蓋。



**注意** 欲收納紙匣或者當使用尺寸大於 A4/Letter 紙張時，請取下紙匣上蓋。

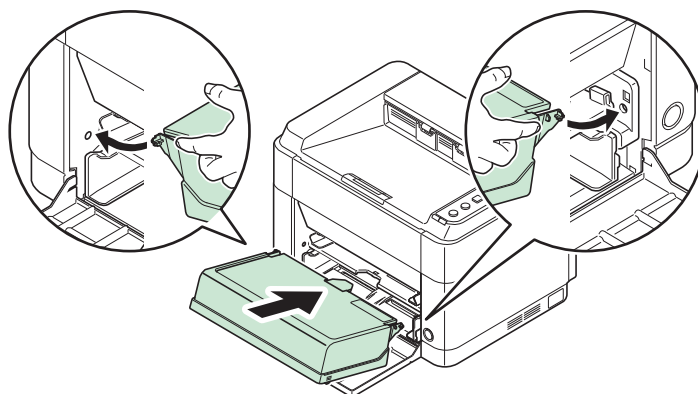
- 6** 使用 KYOCERA Client Tool 規定適合於紙匣的紙張尺寸和類型。有關詳細資訊，請參閱第 2-12 頁上的設定。



**注意** 請將紙張大小設定為列印系統中已設定好的大小。

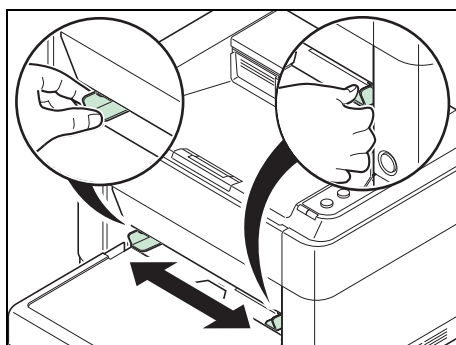
## 安裝紙匣上蓋時

請按照圖解所示安裝紙匣上蓋。

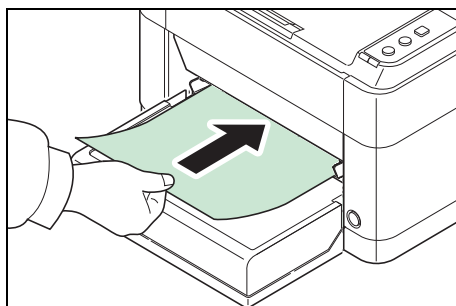


## 在手送進紙匣中裝紙（僅 FS-1060DN）

FS-1060DN 的手送進紙匣中可裝入一張紙。



- 1 調整手送進紙匣紙張導板的位置。手送進紙匣上標有標準紙張尺寸。選擇標準紙張尺寸時，將紙張導板滑至相應的標記位置。

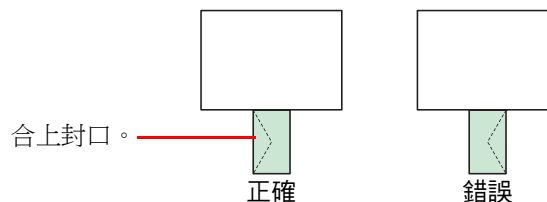


- 2 用紙張導板對齊紙張，然後輕輕往前推到底。



**注意** 如果紙張在一個方向有明顯捲曲，例如紙張的一面已經列印，則請將其朝相反方向卷起，以撫平捲曲部分。

當裝入一個信封時，請按照圖解所示裝入。



裝入信封，使其列印面朝上。

- 3 使用 KYOCERA Client Tool 規定適合於手送進紙匣的紙張尺寸和類型。有關詳細資訊，請參閱第 2-12 頁上的設定。



**注意** 請將紙張大小設定為列印系統中已設定好的大小。

## 4 保養

---


本章節介紹如何更換碳粉匣，以及如何清潔印表機。

一般資訊.....	4-2
更換碳粉匣.....	4-2
更換維護套件.....	4-4
清潔印表機.....	4-5
長時間不使用以及搬移印表機.....	4-6

## 一般資訊

本章節介紹您可在印表機上執行的基本保養工作。您可根據印表機顯示的訊息更換碳粉匣：

同時，內部元件也需要定期清潔保養。


 **注意** 記憶晶片上的資訊收集—安裝在碳粉匣上的記憶晶片，設計用來為提供使用者便利；支援空碳粉匣的再生處理；並收集資訊以支援新產品的設計和開發。收集的資訊是匿名的—它不會牽涉到具體的個人資料，資料也會被匿名使用。

## 更換碳粉匣

**注意** 指示燈會指示碳粉的兩個使用階段狀態。

- 當印表機碳粉不足時，**注意**指示燈閃爍，同時 KYOCERA Client Tool 中會出現提示訊息。**注意**，在此階段並不一定要進行碳粉匣更換。
- 如果您忽略上述狀態並繼續列印，**注意**指示燈會恰好在碳粉匣用盡之前亮起，同時印表機將停止工作。此時必須立即更換碳粉匣。

不管在任一種情況下，都建議您更換碳粉匣。

 **注意** 如果在更換碳粉匣後 KYOCERA Client Tool 中出現安裝了未知品牌碳粉匣，則所安裝的碳粉匣為非原廠碳粉匣。

對於使用非原廠碳粉所產生的任何損壞，製造商將不承擔任何責任。

我們建議您僅使用原廠碳粉匣。

如果您確定要使用當前已經安裝的碳粉匣，請同時按住〔GO〕和〔取消〕三秒或以上。

## 碳粉匣更換頻率

根據 ISO 19752，在 EcoPrint 關閉的情況下，碳粉匣可以進行以下列印（假定使用 A4/Letter 紙張）：2500 頁（FS-1040）或者 3000 頁（FS-1060DN）後更換一次碳粉匣。

您可以列印一張狀態頁以檢查碳粉匣中的碳粉剩餘量。狀態頁上的耗材狀態中，碳粉剩餘量會以進度條方式顯示。

## 裝機碳粉匣


新印表機隨附的碳粉匣為裝機碳粉匣。裝機碳粉匣平均可以列印 700 頁（FS-1040）或者 1000 頁（FS-1060DN）。

## 碳粉套件

為獲得最佳列印效果，我們建議您僅使用京瓷原廠的碳粉套件。對由於使用非原廠碳粉匣所引起的任何損壞，皆不在品質保證範圍之內。

新碳粉套件含有以下物件：

- 碳粉匣
- 裝使用完畢碳粉匣的塑膠回收袋
- 安裝手冊

 **注意** 在您準備好要將碳粉匣安裝至印表機前，請勿將碳粉匣從紙盒中取出。

## 更換碳粉匣

此部分介紹如何更換碳粉匣。



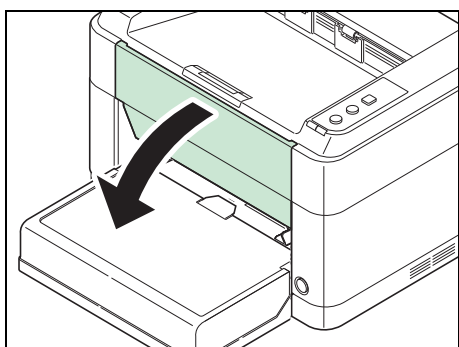
小心 請勿試圖焚燒碳粉匣。飛濺的火花可能會引起灼傷。

**重要事項** 更換碳粉匣時，請將儲存媒介與電腦週邊組件（如：磁碟）暫時遠離碳粉匣。以免碳粉磁性損壞該物件。

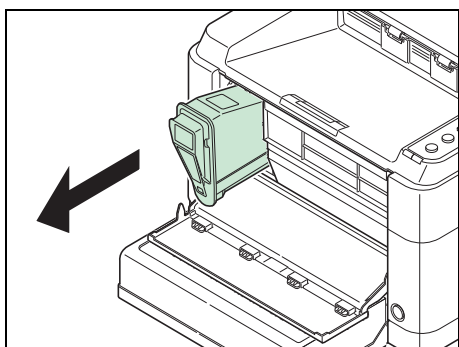
對於因使用京瓷原廠碳粉匣以外的碳粉匣，所引起的任何損壞或者故障，京瓷辦公信息系統株式會社不承擔任何責任。為獲得最佳性能，建議您僅使用專用於您所在國家或者地區的京瓷碳粉匣。如果安裝了用於其他地區的碳粉匣，印表機將可能無法列印。



**注意** 開始更換前不必關閉印表機電源。如果關閉印表機電源，則印表機中所有處於處理過程中的資料都將被刪除。



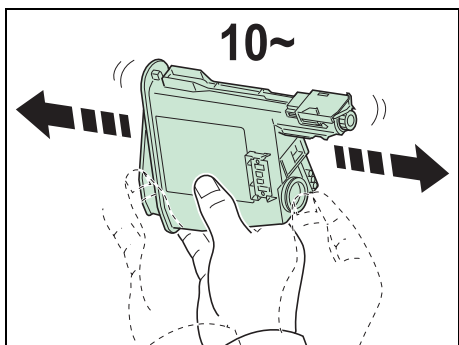
**1** 打開前蓋板。



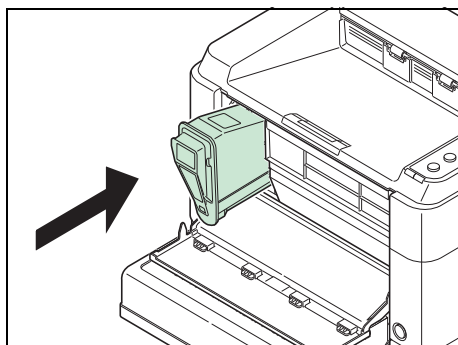
**2** 拉出碳粉匣。



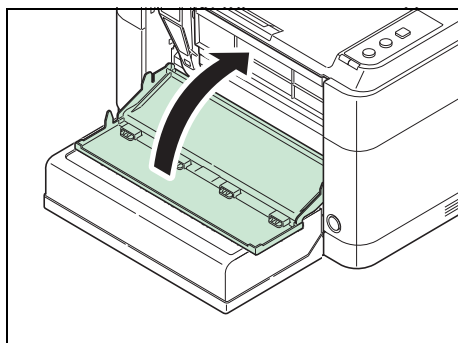
**注意** 將舊的碳粉匣放入碳粉回收袋（在碳粉套件中），並遵照當地廢棄物處理法規及法令進行處理。



**3** 從碳粉套件中拿出新碳粉匣。如圖所示，搖晃新的碳粉匣 10 次以上，以使碳粉在碳粉匣中分佈均勻。



**4** 將新的碳粉匣安裝至印表機。用力推入直至聽到“喀嗒”聲。



**5** 關閉前蓋板。



**注意** 如果前蓋板未關閉，則檢查新的碳粉匣是否正確安裝（在第 4 步驟中）。

使用後，請務必根據當地的法規和法令處理碳粉匣。

## 更換維護套件

機器列印 100,000 頁後，將會列印出指示應更換維護套件的訊息。此時必須立即更換維護套件。

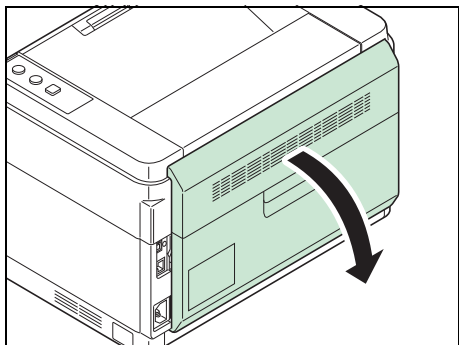
更換維護套件時，請聯絡維修服務人員。

內容：

- 滾筒單元
- 顯影單元
- 碳粉回收盒
- 進紙滾輪
- 底部進紙槽
- 轉寫滾輪

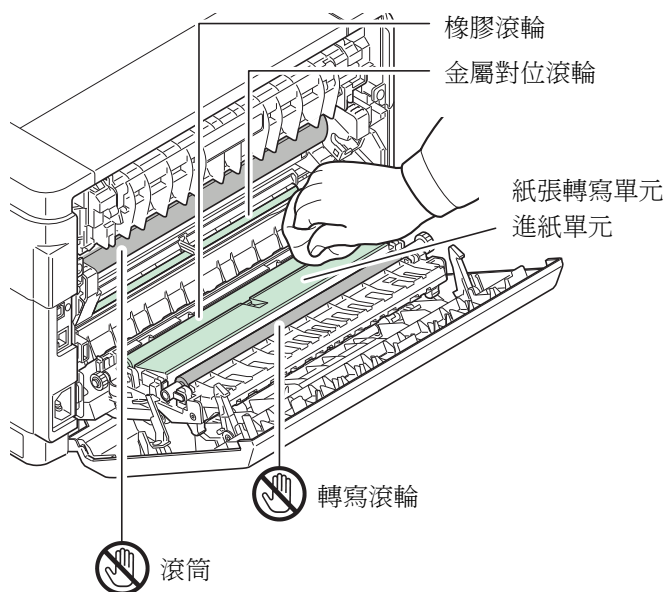
## 清潔印表機

為了避免出現列印品質問題，請在每次更換碳粉匣時清潔印表機內部。



**1** 打開後蓋板。

**2** 請使用乾淨的無塵布清潔金屬對位滾輪、橡膠滾輪、紙張轉寫單元和進紙單元的灰塵與污垢。



**重要事項** 注意清潔過程中不要觸摸滾筒和轉寫滾輪（黑色）。

## 長時間不使用以及搬移印表機

### 長時間不使用

如果您預計長時間不使用印表機，請從電源插座中拔下電源線。

為避免下次使用時印表機發生任何問題，如果您欲採取其他措施，我們建議您先詢問經銷商。

### 搬移印表機

搬移印表機時：

- 請緩慢移動。
- 儘量保持機器水平，以避免碳粉在機器內部漏出。
- 欲長距離搬運印表機前，請務必諮詢維修服務人員。
- 保持印表機在水平狀態。



**警告** 如果準備搬運印表機，請拆下顯像單元和滾筒單元，並將其用塑膠袋包裝好，然後將它們與印表機分開搬運。



## 5 故障排除

---

本章節介紹如何處理印表機故障；如何了解指示燈的顯示情況，以及如何清除夾紙。

一般故障排除.....	5-2
列印品質問題.....	5-3
錯誤訊息.....	5-6
維護功能表.....	5-7
清除夾紙.....	5-8

## 一般故障排除

下表提供印表機可能發生問題的基本解決方案。我們建議您在聯絡維修服務人員之前，參閱下表排除故障。

問題狀態	檢查項目	解決措施
無法從電腦使用印表機進行列印。	檢查指示燈的顯示是否正常。有關詳細資訊，請參閱第 1-3 頁上的 <i>指示燈</i> 。	根據第 1-3 頁上的資訊檢查是否發生錯誤並清除錯誤。 如果指示燈顯示出現在第 1-3 頁表中沒有說明的模式，則關閉電源開關然後再開啟。再次進行列印作業。
	檢查是否可以列印狀態頁。	如果可以成功列印狀態頁，則故障可能出在與電腦的連接方面。請參閱第 2-2 頁上的 <i>連接</i> 並檢查連接情況。要列印狀態頁，請參閱第 1-3 頁上的 <i>按鍵</i> 。
列印品質不佳。	—	請參閱第 5-3 頁上的 <i>列印品質問題</i> 。
Windows 測試頁中沒有文字。	—	此為 Windows 作業系統的故障。不是印表機故障。不會影響列印品質。
夾紙。	—	請參閱第 5-8 頁上的 <i>清除夾紙</i> 。
指示燈熄滅並且風扇無法工作。	檢查電源線。	牢牢固定連接電源線的兩端。有關資訊請參閱第 2-2 頁上的 <i>連接</i> 。
	—	按下電源開關。
印表機可以列印狀態頁，但是無法列印來自電腦的資料。	檢查介面線纜。	牢牢固定連接介面線纜的兩端。嘗試更換印表機連接線纜。有關資訊請參閱第 2-2 頁上的 <i>連接</i> 。
	檢查程式檔案和應用程式軟體。	嘗試列印另一個檔案或使用另一個列印指令。如果僅在使用特定檔案或者應用程式時出現故障，請檢查相關應用程式的印表機設定。
上方出紙盤周圍區域出現蒸氣。	檢查室內溫度是否過低，或者所使用的紙張是否受潮。	視印表機的操作環境和紙張條件而定，列印過程產生的熱量會蒸發列印紙張上的水分，並從印表機中排出蒸氣。此時，列印可繼續進行，並非故障。 為避免這種情況，請調高室內的溫度，並使用存放在乾燥地點的紙張。


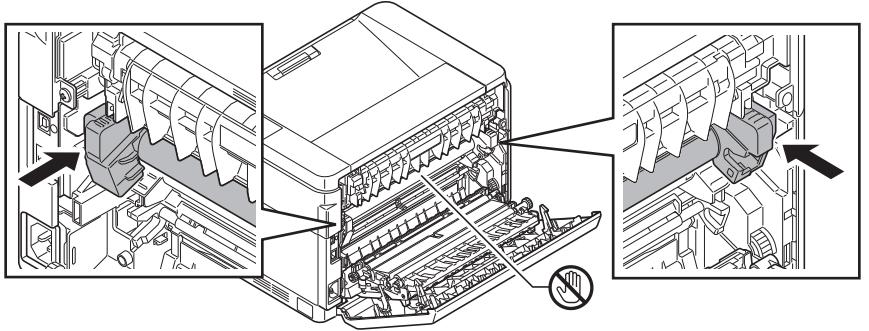
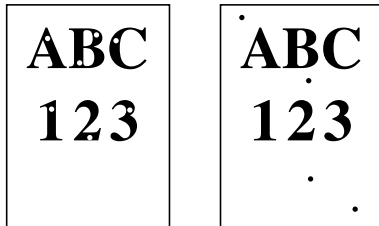
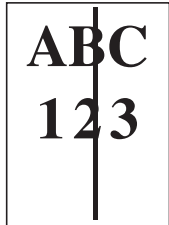
## 簡易故障排除的小秘訣

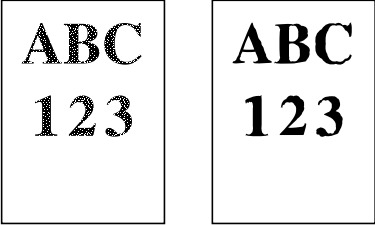
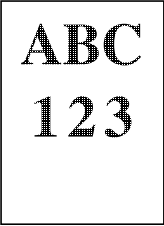
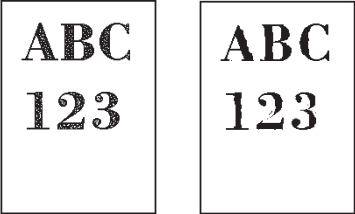

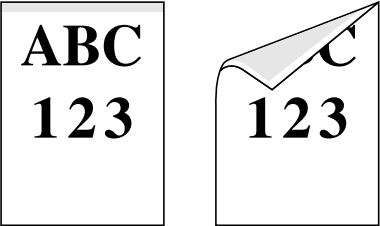
依照以下方式，或許可以解決印表機問題。當您遇到遵循上述指南仍無法解決的故障時，請試著執行下列操作：


- 重新啟動您所使用的電腦，並傳送列印作業至印表機。
- 取得並使用最新印表機驅動程式版本。可在下列網站取得印表機驅動程式和公用程式的最新版本：  
<http://www.kyoceradocumentsolutions.com>。
- 請確認在應用程式中執行的列印步驟是否正確。參考應用程式軟體提供的文件。

## 列印品質問題

以下圖表說明您可能自行解決的列印品質問題及處理方式。部分處理方式可能需要清潔或更換印表機元件。  
如需更換印表機元件，請聯絡維修服務人員。

列印結果	對應方法
<p>列印輸出變成全黑或模糊不清</p> 	<p>打開後蓋板，按照圖示按下元件。如果在列印幾頁後故障仍無法解決，請聯絡維修服務人員。</p> 
<p>圖像白點、雜亂的黑點</p> 	<p>往上設定維護功能表中感光鼓主充電高壓設定數值。有關詳細資訊，請參閱第 5-7 頁上的維護功能表。</p> <p>執行維護功能表中的感光鼓清潔。有關詳細資訊，請參閱第 5-7 頁上的維護功能表。</p> <p>滾筒或者顯像單元可能損壞。如果在列印幾頁後故障仍無法解決，請聯絡維修服務人員。</p>
<p>垂直條紋</p> 	<p>滾筒單元可能損壞。如果在列印幾頁後故障仍無法解決，請聯絡維修服務人員。</p>

列印結果	對應方法
列印頁面模糊不清	
 	<p>請檢查碳粉匣，必要時進行更換。請參閱第 4-2 頁上的 <i>更換碳粉匣</i>。</p> <p>往上設定 KYOCERA Client Tool 中列印濃度數值。有關詳細資訊，請參閱 <i>KYOCERA Client Tool 操作手冊</i>。</p> <p>向下設定維護功能表中感光鼓主充電高壓設定數值。有關詳細資訊，請參閱第 5-7 頁上的 <i>維護功能表</i>。</p>
高度為 1500 公尺或者更高，列印輸出過淡。	
	<p>將維護功能表中的海拔設定數值設定在 <b>1</b>。如果仍然沒有改善，將該數值更改到 <b>2</b>。有關詳細資訊，請參閱第 5-7 頁上的 <i>維護功能表</i>。</p>
灰色背景	
	<p>請檢查碳粉匣，必要時進行更換。請參閱第 4-2 頁上的 <i>更換碳粉匣</i>。</p> <p>往上設定維護功能表中感光鼓主充電高壓設定數值。有關詳細資訊，請參閱第 5-7 頁上的 <i>維護功能表</i>。</p> <p>執行維護功能表中的感光鼓清潔。有關詳細資訊，請參閱第 5-7 頁上的 <i>維護功能表</i>。</p> <p>向下設定 KYOCERA Client Tool 中列印濃度數值。有關詳細資訊，請參閱 <i>KYOCERA Client Tool 操作手冊</i>。</p>
列印頁面上緣或背面不乾淨	
	<p>往上設定維護功能表中感光鼓主充電高壓設定數值。有關詳細資訊，請參閱第 5-7 頁上的 <i>維護功能表</i>。</p> <p>如果在列印了數頁後故障仍未解決，請清潔對位滾輪、紙張轉寫單元和進紙單元。請參閱第 4-5 頁上的 <i>清潔印表機</i>。</p> <p>如果清潔後故障仍沒有解決，請聯絡維修服務人員。</p>

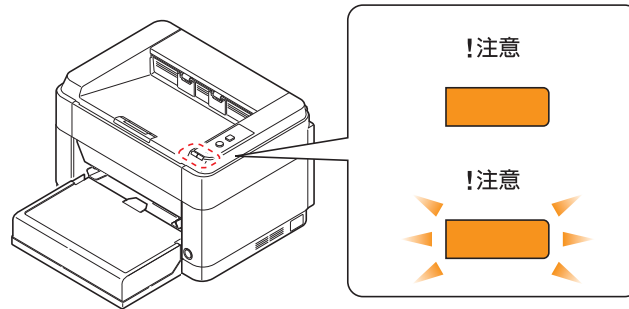
列印結果	對應方法
列印不完整或位置不正確	<p>請檢查應用程式軟體和印表機驅動程式中的列印設定是否正確。</p>
	
打孔紙張上還留有淺淺的先前列印的圖像	<p>往上設定維護功能表中<b>感光鼓主充電高壓</b>設定數值。 一次僅能在現有的數值上增加一個等級。 如果上調了一個等級情況還未有所改善，再上調一個等級。 如果還未有任何改善，請恢復預設值設置。 有關詳細資訊，請參閱第 5-7 頁上的<b>維護功能表</b>。</p>
	
背景顏色呈灰色，頂部邊緣有橫向條紋	<p>往上設定維護功能表中<b>感光鼓主充電高壓</b>設定數值。有關詳細資訊，請參閱第 5-7 頁上的<b>維護功能表</b>。</p>
	


## 錯誤訊息

如果印表機出現了故障，操作面板上的指示燈、KYOCERA Client Tool 和狀態顯示器將顯示印表機的状态。使用者能夠解決的故障描述如下。

### 指示燈

如果注意指示燈亮起或者閃爍，請檢查 KYOCERA Client Tool。



 **注意** 如果指示燈亮起或以不同於以上描述的方式反覆閃爍，則可能是執行錯誤的狀況。關閉印表機電源開關，拔出電源線，然後插回電源線並重開電源開關。這樣可能清除錯誤。如果沒有清除錯誤，請聯絡維修服務人員。

KYOCERA Client Tool 和狀態顯示器中顯示的資訊 *	涵義	對應方法
添加紙張	紙匣中沒有紙張。	在紙張來源中裝入紙張。
	列印時選擇的紙張尺寸和類型設定，不同於 KYOCERA Client Tool 設定。	請檢查紙張尺寸和類型設定。
添加碳粉	碳粉已耗盡。	更換新的碳粉匣。
碳粉添加中	正在添加印表機碳粉。	請等待。
蓋板打開	後蓋板或者前蓋板打開。	關閉後蓋板或者前蓋板。
出現錯誤	印表機發生錯誤。	檢查印表機。
	如果所安裝碳粉匣不屬於規定區域產品，與印表機不吻合，則會顯示此資訊。	請安裝規定的碳粉匣。
記憶體已滿	由於記憶體容量已滿，所以不能繼續作業。	將列印解析度從 Fast 1200 調至 600 dpi。請參閱印表機驅動程式使用手冊。
安裝了未知品牌碳粉匣	如果所安裝的碳粉匣為非原廠碳粉匣，則會顯示此資訊。	對於使用非原廠碳粉所產生的任何損壞，製造商將不承擔任何責任。我們建議您僅使用原廠碳粉匣。如果您確定要使用當前安裝的碳粉匣，請同時按住〔GO〕和〔取消〕三秒或以上。
夾紙	發生夾紙現象。	請參閱第 5-8 頁上的清除夾紙並取出卡住的紙張。
更換保養套件	當機器列印 100,000 頁後，則需要更換維護套件。	更換維護套件。
碳粉即將用完	碳粉不足。	準備好新碳粉匣。

KYOCERA Client Tool 和狀態顯示器中顯示的資訊 *	涵義	對應方法
本體出紙盤中的紙張滿	上出紙盤中紙張已滿。	列印 150 頁後印表機暫停。從上出紙盤中取出紙張並按下〔GO〕開始列印。

\* 狀態顯示器提供通知的事件可以在設定中設定。請參閱第 2-12 頁上的設定。

# 維護功能表

使用者可以透過 KYOCERA Client Tool 的維護功能表進行調整的項目說明如下。有關詳細資訊，請參閱 *KYOCERA Client Tool 操作手冊*。



維護功能表		說明
調整列印品質	感光鼓主充電高壓設定	當列印品質下降時，可以更改主充電高壓的設定值來恢復列印品質。
	海拔設定	如果您正在 1500 公尺或者更高的高度使用印表機，而且列印品質已經下降，則可以調整海拔設定模式的數值來恢復列印品質。
	感光鼓清潔	影像上呈現白色條紋時執行感光滾筒清潔。
調整列印位置	列印開始位置	單面列印 調整所列印影像位置。
		雙面列印 在進行雙面列印時，從紙張背面調整所列印影像的位置。
		<div><div></div><div>上緣 : 10</div></div>
恢復出廠預設值		恢復出廠預設值設置。

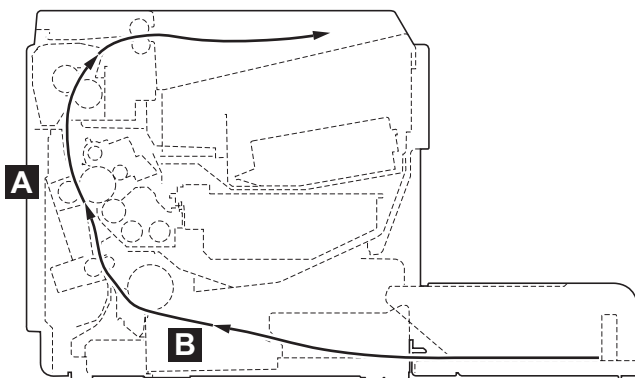
## 清除夾紙

如果在紙張輸送系統中發生夾紙，或者根本沒有紙張送入，則印表機自動進入離線狀態，同時**注意**指示燈將閃爍。KYOCERA Client Tool 可以指出夾紙的部位（發生夾紙的元件）。取出夾紙。取出夾紙後，印表機將恢復列印。

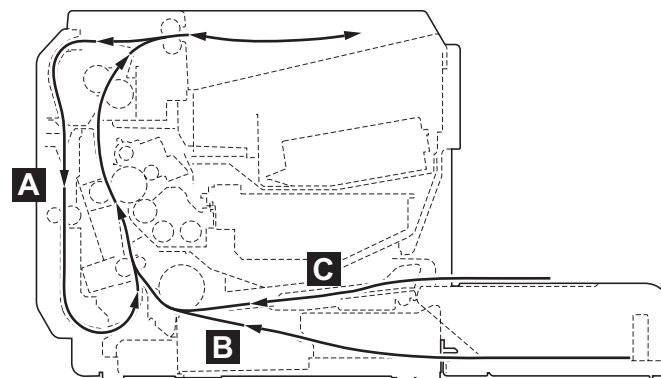
### 可能發生夾紙的位置

詳細夾紙位置如下所示。請參見指示的頁碼取出夾紙。

**FS-1040**



**FS-1060DN**



夾紙部位	說明	參考頁數
A	後蓋板	第 5-9 頁、第 5-10 頁
B	紙匣	第 5-11 頁、第 5-12 頁
C	手送進紙匣	第 5-13 頁

### 清除夾紙時的注意事項

清除夾紙時，請牢記以下注意事項：

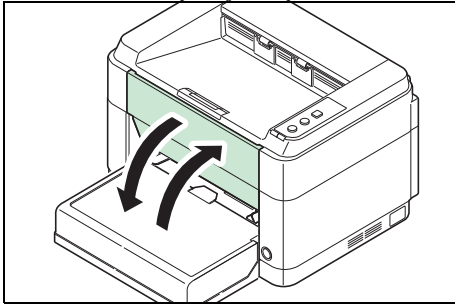


**小心** 拉出紙張時，動作應緩慢，以免將其撕破。撕破的紙片難以取出且易被忽略，從而妨礙夾紙的清除。

- 如果經常出現夾紙，請嘗試使用不同類型的紙張，更換使用其他的紙張，或者使用紙張的背面。如果更換紙張後再次發生夾紙，則可能為印表機故障。
- 恢復列印後是否能正常列印出被夾住的頁面，取決於夾紙位置。



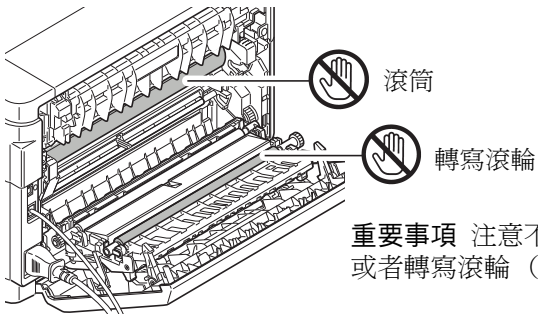
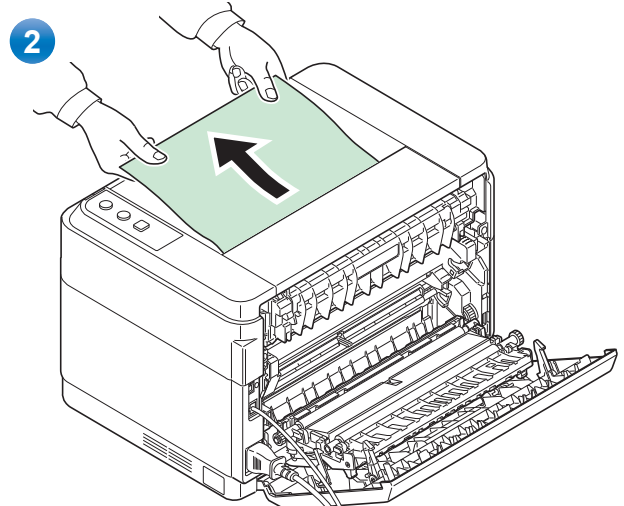
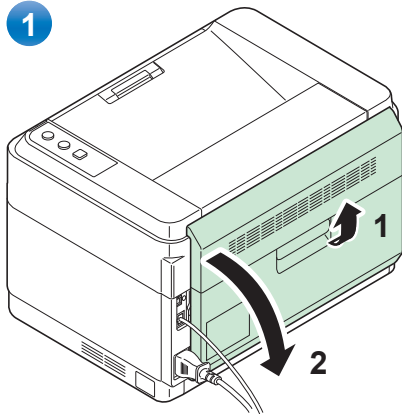
## 後蓋板



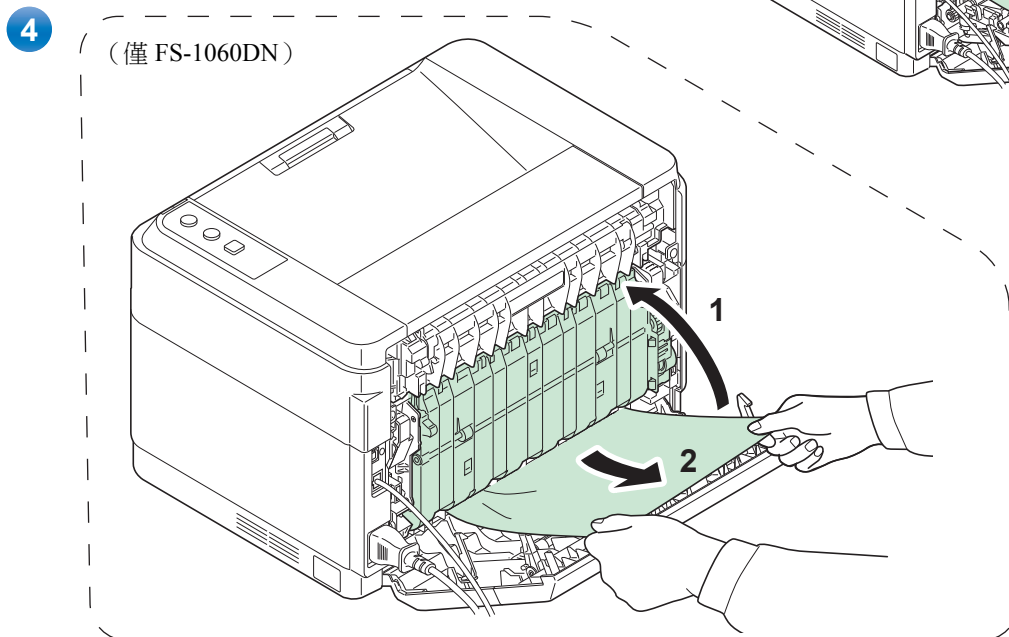
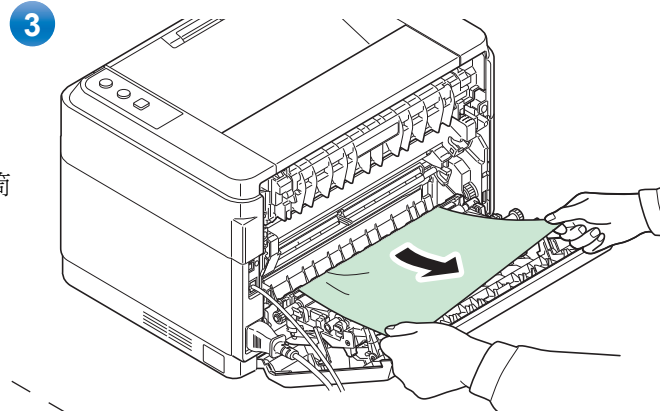
按照下面的步驟清除後蓋板內的夾紙。

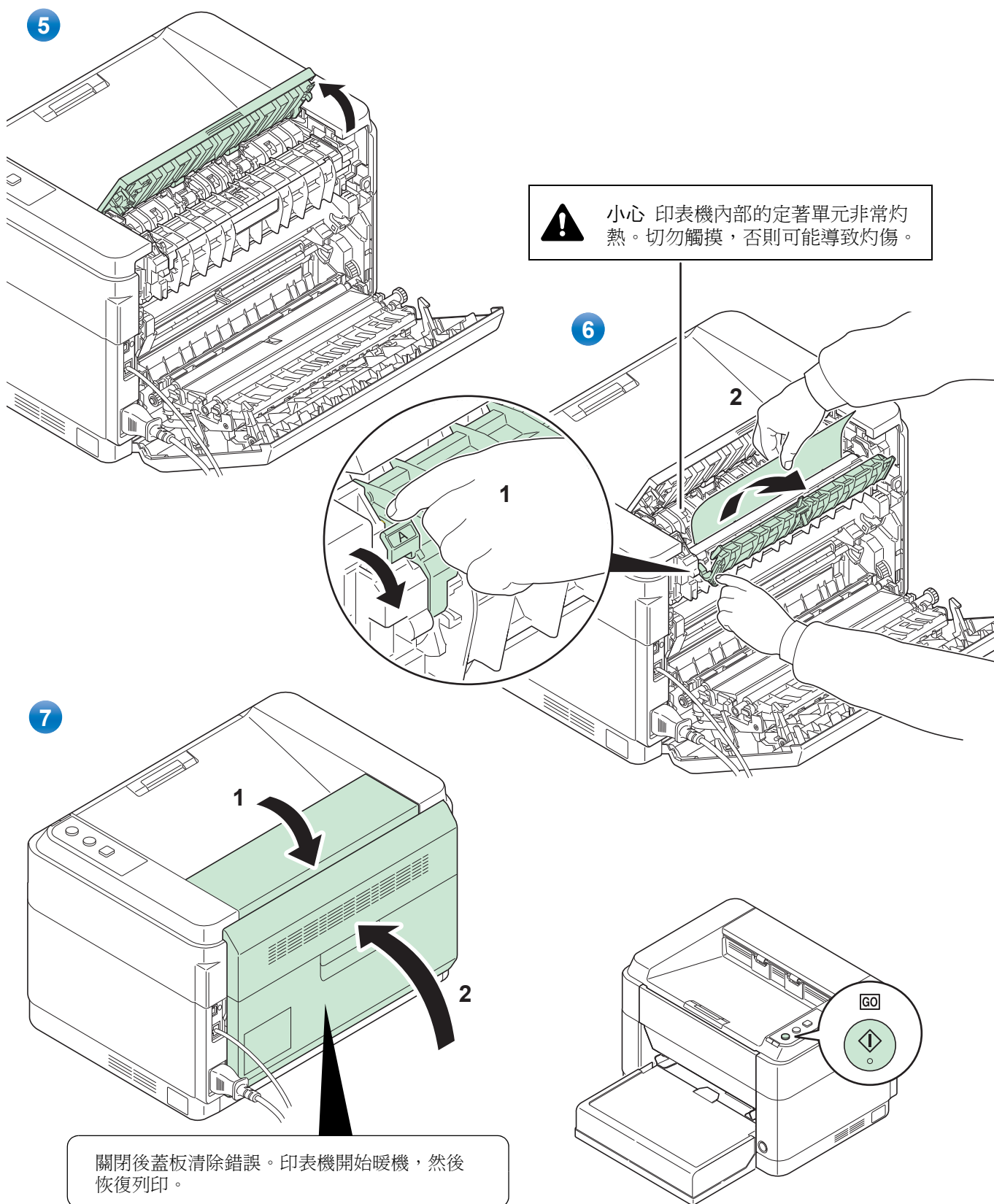



**注意** 當打開或者關閉前蓋板時，印表機中的紙張可能會被晃動出。




**重要事項** 注意不要觸摸滾筒或者轉寫滾輪（黑色）。






 **注意** 首先關閉上蓋板，然後關閉後蓋板。

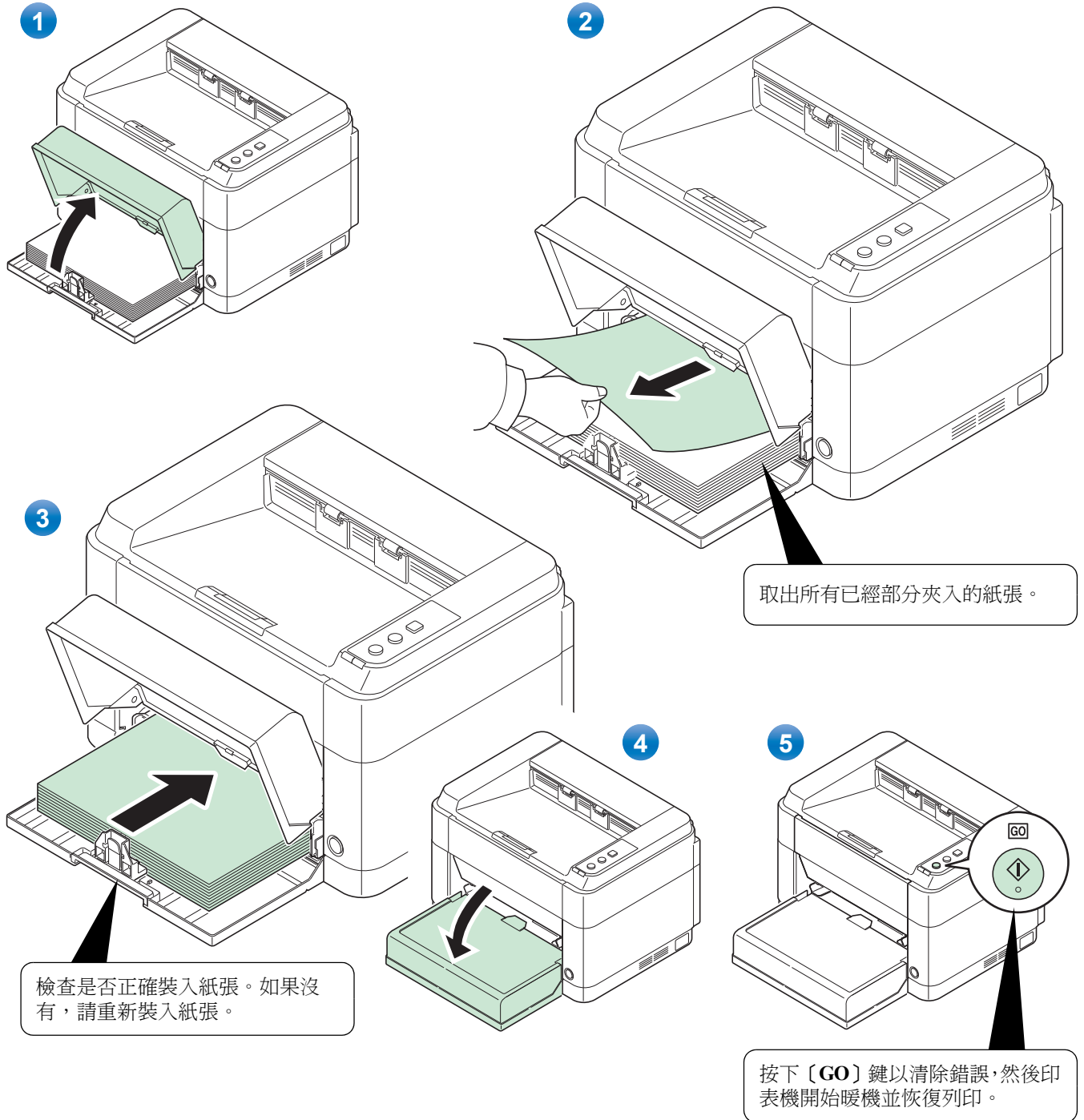
 **注意** 如果列印過程為手動進紙，請按一下〔GO〕。

## 紙匣

按照下面的步驟清除紙匣中的夾紙。

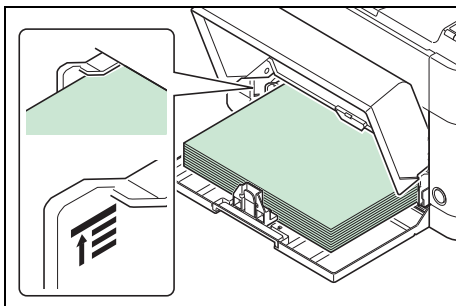
**重要事項** 請勿嘗試取出已經部分夾入的紙張。請參閱第 5-9 頁上的後蓋板。

 **注意** 取出夾紙之前不要打開或者關閉前蓋板或者後蓋板。



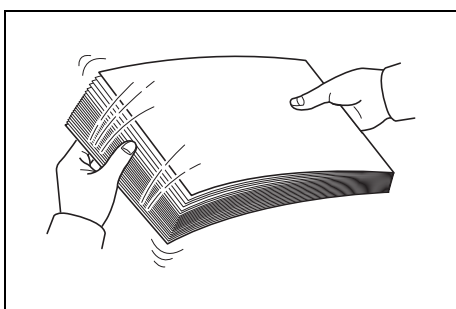
### 如果出現進紙失敗的情況

請檢查紙張數量，並減少裝入的紙張數

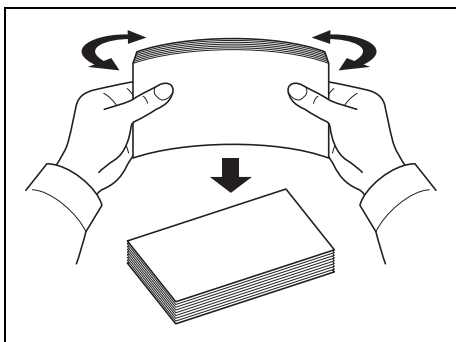


如果紙匣中裝入過多的厚紙，紙張會難以進入機器。在這種情況下，請減少紙張的數量。

若紙張邊緣捲曲，則需將其撫平

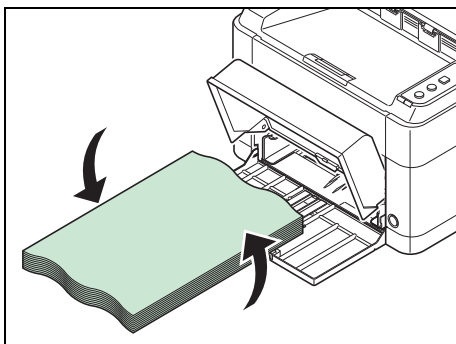


從出紙匣中取出全部偶數頁（包括說明頁），並在重新裝紙之前捲動紙張，使紙張彼此錯開。



如果紙張邊緣有捲曲現象，則應在第二次裝紙前撫平捲曲。

因紙張呈波浪狀導致不能進紙




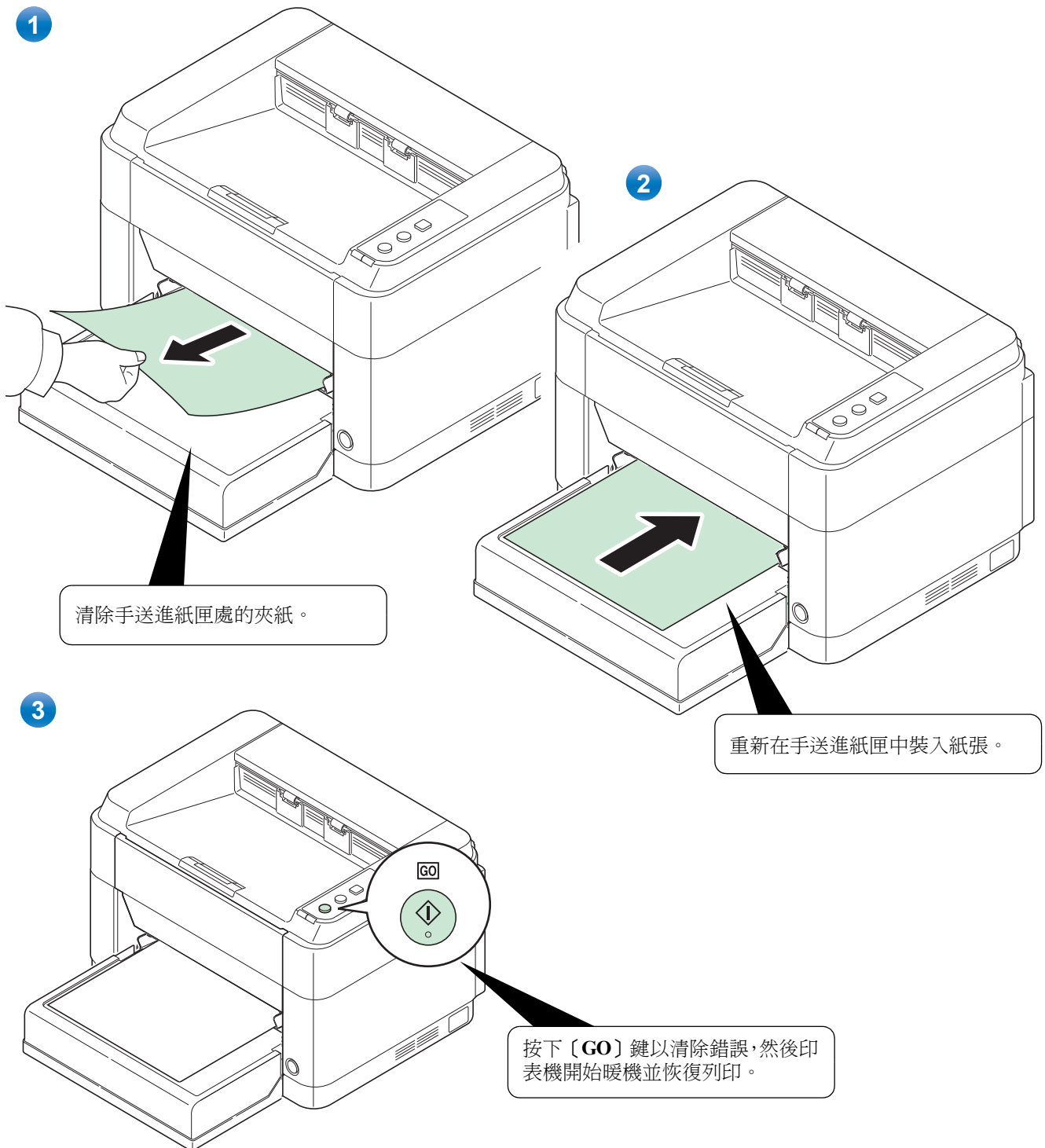
若紙張邊緣呈波浪狀不平整，導致不能進紙，請將紙張上下翻轉一下，再將其裝入。

### 手送進紙匣（僅 FS-1060DN）

按照下面的步驟清除手送進紙匣中的夾紙。

**重要事項** 請勿嘗試取出已經部分夾入的紙張。請參閱第 5-9 頁上的後蓋板。

 **注意** 取出夾紙之前不要打開或者關閉前蓋板或者後蓋板。





## 6 附錄

---

本章節列出本印表機的以下資訊。

規格 .....	6-2
----------	-----

## 規格



注意 規格若有變更，恕不另行通知。

項目		說明	
		FS-1040	FS-1060DN
種類		桌上型	
列印方式		半導體雷射及電子顯像方式列印	
紙張重量	紙匣	60 至 220 g/m <sup>2</sup>	
	手送進紙匣*	—	60 至 220 g/m <sup>2</sup>
紙張類型		普通紙、預印紙、標籤紙、證券紙、再生紙、薄紙、粗糙紙、信箋紙、彩色紙、打孔紙、信封、明信片、厚紙、高品質紙、自訂 1 至 8	
紙張尺寸	紙匣	A4、A5、A6、Folio、JIS B5、ISO B5、Letter、Legal、Statement、Executive、信封 Monarch、信封 #10、信封 #9、信封 #6、信封 C5、信封 DL、Oficio II (216 × 340 mm、8-1/2 × 13")、Mexican Oficio (216 × 340 mm)、16 開、自訂 (70 × 148 至 216 × 356 mm)	
	手送進紙匣 *	—	A4、A5、A6、Folio、JIS B5、ISO B5、Letter、Legal、Statement、Executive、信封 Monarch、信封 #10、信封 #9、信封 #6、信封 C5、信封 DL、Oficio II (216 × 340 mm、8-1/2 × 13")、Mexican Oficio (216 × 340 mm)、16 開、自訂 (70 × 148 至 216 × 356 mm)
縮放倍率		25 至 400%，以 1% 為單位進行微調	
列印速度 (張 / 分鐘)	A4	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 20 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 20 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 20	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 25 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 25 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 25
	A4 (靜音模式)	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 15 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 15 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 15 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 14 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 13	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 18 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 18 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 18 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 17 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 16
	Letter	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 21 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 21 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 21	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 26 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 26 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 26
	Letter (靜音模式)	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 16 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 16 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 16 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 14 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 13	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 19 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 19 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 19 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 17 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 16
	A5/B5/A6 (靜音模式)	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 12 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 12 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 12 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 10 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 9	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 15 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 15 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 15 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 13 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 12



項目		說明	
		FS-1040	FS-1060DN
列印速度 (張 / 分鐘)	A5/B5/A6 (從第 11 張起) (靜音模式)	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 10 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 10 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 10 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 8 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 8	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 12 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 12 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 12 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 11 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 10
	Legal	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 13 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 13 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 13	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 20 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 20 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 20
	Legal (靜音模式)	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 12 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 12 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 12 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 11 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 10	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 15 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 15 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 15 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 13 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 11
雙面列印速度 (張 / 分鐘)	A4	—	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 15 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 15 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 15
	A4 (靜音模式)	—	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 11 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 11 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 11 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 11 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 11
	Letter	—	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 15 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 15 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 15
	Letter (靜音模式)	—	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 11 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 11 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 11 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 11 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 11
	Legal	—	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 13 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 13 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 13
	Legal (靜音模式)	—	輕 (63 g/m <sup>2</sup> 以下) : 10 標準 1 (64 至 69 g/m <sup>2</sup> ) : 10 標準 2 (3) (70 至 105 g/m <sup>2</sup> ) : 10 重 1 (106 至 135 g/m <sup>2</sup> ) : 9 重 2 (3) (136 至 220 g/m <sup>2</sup> ) : 9
首張列印時間 (A4, 從紙匣進紙)		8.5 秒以下	7.5 秒以下
暖機時間 (22°C, 60%RH)	開啟電源	14 秒以下	16 秒以下
	睡眠	12 秒以下	14 秒以下
進紙來源容量	紙匣	250 頁 (80 g/m <sup>2</sup> )	
	手送進紙匣 *	—	1 頁

項目		說明	
		FS-1040	FS-1060DN
上出紙盤容量	標準紙張	150 頁（80 g/m <sup>2</sup> ）（列印 150 頁後印表機將暫停列印，請先將接紙盤紙張取出。）	
	特殊紙	1 頁	
連續列印		1 至 999 頁	
解析度		600 dpi	
操作環境	溫度	10 至 32.5°C	
	溼度	15 至 80 %	
	海拔	3,500 m（最高）	
	亮度	1,500 lux（最高）	
控制器		ARM926EJ 390MHz	
支援的作業系統		Microsoft Windows XP/Vista/7、Windows Server 2003/2008、Mac OS X 10.x	
介面		USB 連接埠：1（USB 高速）	USB 連接埠：1（USB 高速） 網路介面：1（10BASE-T/100BASE-TX〔TCP/IP、WSD〕）<本單元不支援 NetBEUI。>
記憶體		32 MB	
尺寸（寬×深×高）		358 × 262 × 241 mm	358 × 276 × 241 mm
重量（含碳粉匣）		6.3 kg	6.7 kg
電源要求		AC 110 V、60 Hz、6.0 A	

\* 僅在 FS-1060DN 上提供手送進紙匣。

# 索引

## G

GO 鍵	
操作面板 .....	1-3

## K

KYOCERA Client Tool .....	2-10
---------------------------	------

## U

USB 介面連接埠	
元件 .....	1-2
USB 線纜	
連接 .....	2-2

## 一畫

一般故障	
故障排除 .....	5-2

## 三畫

上方出紙盤	
元件 .....	1-2
上蓋板	
元件 .....	1-2

## 四畫

手送進紙匣	
元件 .....	1-2
紙張尺寸 .....	3-4
紙張類型 .....	3-8
基準重量 .....	3-4
清除夾紙 .....	5-13
最小和最大頁面尺寸 .....	3-3
裝紙 .....	3-12
手動雙面 .....	2-8

## 五畫

可能發生夾紙的位置 .....	5-8
-----------------	-----

## 六畫

再生紙 .....	3-8
列印品質問題	
故障排除 .....	5-3
印表機	
正面的元件 .....	1-2
背面的元件 .....	1-2
安裝印表機驅動程式	
Macintosh .....	2-5
Windows .....	2-4

## 七畫

更換	
碳粉匣 .....	4-2, 4-3
維護套件 .....	4-4
更換碳粉匣 .....	4-3

## 八畫

取消鍵	
操作面板 .....	1-3
明信片 .....	3-7
注意指示燈	
操作面板 .....	1-3
長時間不使用 .....	4-6

## 九畫

信封 .....	3-7
保養	
碳粉匣更換，清潔 .....	4-1
前蓋板	
元件 .....	1-2
厚紙 .....	3-7
後蓋板	
元件 .....	1-2
清除夾紙 .....	5-9
按鍵	
GO .....	1-3
取消 .....	1-3
靜音模式 .....	1-3
靜音模式、取消、GO .....	1-3
指示燈	
處理中、注意 .....	1-3
故障排除 .....	5-1
一般故障 .....	5-2
列印品質問題 .....	5-3

## 十畫

特殊紙 .....	3-6
紙匣	
元件 .....	1-2
紙張尺寸 .....	3-4
紙張類型 .....	3-8
基準重量 .....	3-4
清除夾紙 .....	5-11
最小和最大頁面尺寸 .....	3-3
裝紙 .....	3-9
紙匣上蓋 .....	3-11
元件 .....	1-2
紙張	
最小和最大尺寸 .....	3-3
紙張長度導板 .....	3-10
紙張重量 .....	3-4
紙張寬度導板 .....	3-10
紙張導板 .....	3-12

---

紙張擋片	
元件 .....	1-2
能源之星 .....	vi

## 十一畫

---

彩色紙 .....	3-7
清除夾紙	
手送進紙匣 .....	5-13
後蓋板 .....	5-9
紙匣 .....	5-11
清潔	
印表機 .....	4-5
移動印表機 .....	4-6
處理中指示燈	
操作面板 .....	1-3
規格 .....	6-2
連接	
USB 線纜 .....	2-2
電源線 .....	2-3
網路線纜 .....	2-2

## 十二畫

---

開啟電源 .....	2-3
------------	-----

## 十三畫

---

準備紙張 .....	3-9
裝紙	
手送進紙匣 .....	3-12
紙匣 .....	3-9
電源開關	
元件 .....	1-2
電源線	
連接 .....	2-3
電源線接頭	
元件 .....	1-2
預印紙 .....	3-8

## 十四畫

---

碳粉匣	
更換 .....	4-2, 4-3
碳粉套件	
碳粉匣、塑膠回收袋和安裝手冊 .....	4-2
網路介面連接埠	
元件 .....	1-2
網路線纜	
連接 .....	2-2
維護套件	
更換 .....	4-4
說明頁	
手動雙面 .....	2-9

## 十五畫

---

標籤紙 .....	3-6
-----------	-----

## 十六畫

---

操作面板	
元件 .....	1-2
指示燈、按鍵、概述 .....	1-3
機器元件 .....	1-1
錯誤訊息 .....	5-6
靜音模式鍵	
操作面板 .....	1-3

## 十八畫

---

簡易故障排除的小秘訣 .....	5-2
------------------	-----

## 品質認證

本機已通過全部  
質檢和最終驗收。

台灣京瓷辦公資訊系統股份有限公司 (KYOCERA Document Solutions Taiwan Corporation)

台北市中山區民權東路三段 37 號 6 樓

Tel: 0800-055-828, (02)2507-6709

Fax: (02)2507-8432

©2012 KYOCERA Document Solutions Inc.

 為京瓷公司商標

初版 2012.07  
2M3KDTW200