

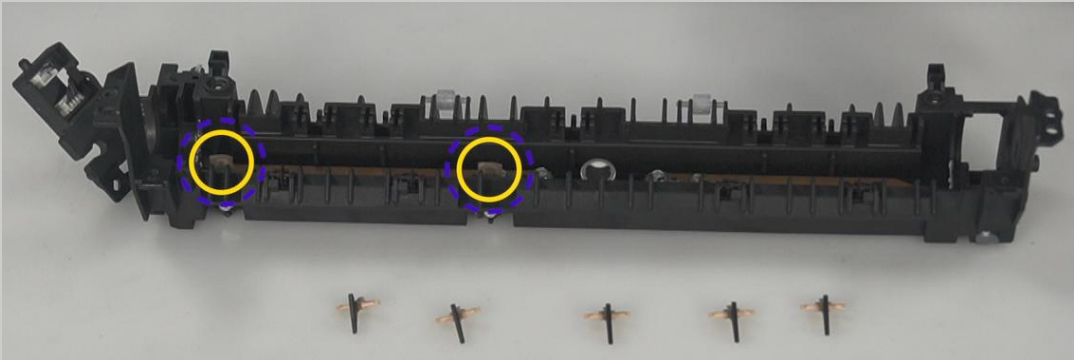
理光 MP305SP/SPF 定影器翻新指南

(建议与视频一起观看)

安装所需工具：

- PH#2 螺丝刀
- 扁嘴螺丝刀
- 镊子
- 尖嘴钳
- 丙酮
- 棉签
- 一次性手套
- CET 产品：
 - CET7721 下包氟辊(1)
 - CET7720 上包氟辊(1)
 - CET6328 驱动侧上包氟辊轴承(1)
 - CET6328 非驱动侧上包氟辊轴承(1)
 - AE044073 分离爪(5)

序号	步骤
1.	理光 MP305SP/SPF 定影器翻新指南
2.	打开定影器的出纸导板，然后拆下两颗螺丝
3.	拆下固定下包氟辊的另外两颗螺丝
4.	分离下包氟辊和上包氟辊并把上包氟辊暂置一边
5.	不要丢掉可能会掉落的方形螺母，这一步骤可能会有 4 个方形螺母掉落
6.	拆下在下包氟辊上固定入纸导板的三个螺丝，然后拆下入口导向装置
7.	使用扁嘴螺丝刀拆下金属杆，然后拆下牵引簧还有下包氟辊轴套
8.	拆下下包氟辊
9.	拿出新的 CET 下包氟辊 CET7721，拆开包装 注： 如果你没有戴干净的一次性手套，在安装后使用异丙醇擦干净下包氟辊的表面
10.	重新安装新的下包氟辊
11.	重新安装下包氟辊轴套，将下包氟辊轴与轴套对齐
12.	重新安装金属杆，然后把它连接在下包氟辊上的塑料轴套上
13.	使用尖嘴钳安装弹簧
14.	重新安装入口导向装置，用三个螺丝将其固定
15.	拿出上包氟辊部分，拆下固定入口导向装置的两颗螺丝
16.	拆下入口导向装置，解开出纸传感器的电线并拔下其连接器
17.	使用镊子分离 5 个分离爪弹簧
18.	拆下螺丝，然后拆下非驱动侧的金属支架
19.	拆下螺丝，然后拆下非驱动侧的另一个金属支架
20.	拆下螺丝，然后解开驱动侧的黑色加热灯电线

21.	拆下螺丝，然后解开非驱动侧的蓝色加热灯电线
22.	拆下螺丝，然后拆下非驱动侧的黑色塑料终端板
23.	另一个方形螺母在这时可能会掉落，不要丢掉
24.	在上包氟辊的非驱动侧小心地拉出加热灯
25.	在上包氟辊部分拆下上包氟辊的齿轮和轴承
26.	拆下 5 个旧的分离合爪
27.	用沾有丙酮的棉签清洁热敏器的表面
	
28.	在上包氟辊部位重新安装 5 个新的分离合爪(AE044073)
29.	拿出新的 CET 上包氟辊，CET7720
30.	使用扁嘴螺丝刀从旧的上包氟辊上拆下卡簧，轴承和上包氟辊的齿轮
31.	拿出新的 CET 驱动侧上包氟辊轴承，CET6328
32.	在新上包氟辊的驱动侧安装新的轴承
33.	在新上包氟辊的驱动侧安装新的上包氟辊齿轮，用卡簧固定齿轮
34.	拆开上包氟辊的包装纸 注： 如果你没有戴干净的一次性手套，在安装后使用异丙醇擦干净上包氟辊的表面
35.	用卡簧固定齿轮
36.	拿出新的 CET 非驱动侧上包氟辊轴承，CET6121
37.	在新上包氟辊的非驱动侧安装新的轴承，然后用卡簧固定
38.	重新安装带有齿轮和轴承的新上包氟辊
39.	在非驱动侧重新安装两个金属支架，用螺丝固定
40.	使用镊子重新在分离合爪处连接 5 个弹簧
41.	小心地把加热灯插到上包氟辊里，使其从非驱动侧穿入到驱动侧，黑色电线连接到驱动侧
42.	重新把黑色塑料终端板安装到非驱动侧，并用螺丝固定
43.	如果方形螺母之前掉出，则将其重新安装到非驱动侧的槽中
44.	用螺丝将蓝色加热器灯导线的末端固定到螺母上
45.	用螺丝将黑色加热器灯导线的一端固定到驱动侧的铜板上
46.	重新安装入口导向装置，用两个螺丝将其固定
47.	将出口传感器电线放入非驱动侧的通道中，然后插上连接器
48.	如果方形螺母之前掉出，请将其重新安装到两侧的槽中
49.	连接下包氟辊和上包氟辊，用四颗螺丝将其固定
50.	请登录 www.cetgroupco.com ，查询视频中所用产品