

KIP 3000 (K-105)

维修手册

Version B.0 August 4, 2005



KATSURAGAWA ELECTRIC CO.,LTD.
中国大恒（集团）有限公司

8. 5. 4.20	开始空转的定影温度	(No.045)	8-43
8. 5. 4.21	在热休眠时的定影温度	(No.046)	8-43
8. 5. 4.22	定影温度过高	(No.047)	8-44
8. 5. 4.23	定影温度控制范围	(No.048 & 049)	8-45
8. 5. 4.24	供粉马达反应时间	(No.050)	8-46
8. 5. 4.25	供粉马达开时间	(No.051)	8-46
8. 5. 4.26	点增强级	(No.052)	8-47
8. 5. 4.27	送纸离合器 (CL3) 关时间应用在长图打印	(No.053)	8-48
8. 5. 4.28	米制或英制	(No.055)	8-49
8. 5. 4.29	显示语言	No.056)	8-49
8. 5. 4.30	界面交流设置	(No.057)	8-49
8. 5. 4.31	识别纸屨 2	(No.058)	8-49
8. 5. 4.32	计数器设置	(No.059)	8-50
8. 5. 4.33	最大切纸长度	(No.060)	8-50
8. 5. 4.34	识别可选设备	(No.061)	8-50
8. 5. 4.35	定影辊操作	(No.062)	8-51
8. 5. 4.36	转移辅助设置	(No.067)	8-51
8. 5. 4.37	切纸长度自动调整(长图打印)	(No.069)	8-52
8. 5. 4.38	定影马达速度补偿 (白纸 / A3, 12" & 11")	(No.070 to 075)	8-53
8. 5. 4.39	定影马达速度补偿 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	(No.076 to 081)	8-55
8. 5. 4.40	定影马达速度补偿 (胶片 / A3, 12" & 11")	(No.082 to 087)	8-56
8. 5. 4.41	定影马达速度补偿 (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	(No.088 to 093)	8-57
8. 5. 4.42	定影马达速度补偿 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	(No.094 to 099)	8-58
8. 5. 4.43	定影马达速度补偿 (特殊介质 / 胶片 / A3, 12" & 11")	(No.100 to 105)	8-59
8. 5. 4.44	定影马达速度补偿 (白纸 / A2, 18" & 17")	(No.106 to 111)	8-60
8. 5. 4.45	定影马达速度补偿 (硫酸纸 / A2, 18" & 17")	(No.112 to 117)	8-61
8. 5. 4.46	定影马达速度补偿 (胶片 / A2, 18" & 17")	(No.118 to 123)	8-62
8. 5. 4.47	定影马达速度补偿 (特殊介质 / 白纸 / A2, 18" & 17")	(No.124 to 129)	8-63
8. 5. 4.48	定影马达速度补偿 (特殊介质 / 硫酸纸 / A2, 18" & 17")	(No.130 to 135)	8-64
8. 5. 4.49	定影马达速度补偿 (特殊介质 / 胶片 / A2, 18" & 17")	(No.136 to 141)	8-65
8. 5. 4.50	定影马达速度补偿 (白纸 / A1, 24" & 22")	(No.142 to 147)	8-66
8. 5. 4.51	定影马达速度补偿 (硫酸纸 / A1, 24" & 22")	(No.148 to 153)	8-67
8. 5. 4.52	定影马达速度补偿 (胶片 / A1, 24" & 22")	(No.154 to 159)	8-68
8. 5. 4.53	定影马达速度补偿 (特殊介质 / 白纸 / A1, 24" & 22")	(No.160 to 165)	8-69
8. 5. 4.54	定影马达速度补偿 (特殊介质 / 硫酸纸 / A1, 24" & 22")	(No.166 to 171)	8-70
8. 5. 4.55	定影马达速度补偿		

(特殊介质 / 胶片 / A1, 24" & 22") (No.172 to 177)	8-71
8.5.4.56 定影马达速度补偿 (白纸 / A0, 36" & 34") (No.178 to 183)	8-72
8.5.4.57 定影马达速度补偿 (硫酸纸 / A0, 36" & 34") (No.184 to 189)	8-73
8.5.4.58 定影马达速度补偿 (胶片 / A0, 36" & 34") (No.190 to 195)	8-74
8.5.4.59 定影马达速度补偿 (特殊介质 / 白纸 / A0, 36 & 34") (No.196 to 201)	8-75
8.5.4.60 定影马达速度补偿 (特殊介质 / 硫酸纸 / A0, 36" & 34") (No.202 to 207)	8-76
8.5.4.61 定影马达速度补偿 (特殊介质 / 胶片 / A0, 36" & 34") (No.208 to 213)	8-77
8.5.4.62 纸卷宽度为 11" 的切纸长度补偿 (No.214 to 219)	8-78
8.5.4.63 纸卷宽度为 12" 的切纸长度补偿 (No.220 to 225)	8-78
8.5.4.64 纸卷宽度为 15" 的切纸长度补偿 (No.226 to 231)	8-79
8.5.4.65 纸卷宽度为 17" 的切纸长度补偿 (No.232 to 237)	8-79
8.5.4.66 纸卷宽度为 18" 的切纸长度补偿 (No.238 to 243)	8-80
8.5.4.67 纸卷宽度为 22" 的切纸长度补偿 (No.244 to 249)	8-80
8.5.4.68 纸卷宽度为 24" 的切纸长度补偿 (No.250 to 255)	8-81
8.5.4.69 纸卷宽度为 30" 的切纸长度补偿 (No.256 to 261)	8-81
8.5.4.70 纸卷宽度为 34" 的切纸长度补偿 (No.262 to 267)	8-82
8.5.4.71 纸卷宽度为 36" 的切纸长度补偿 (No.268 to 273)	8-82
8.5.4.72 纸卷宽度为 A3 的切纸长度补偿 (No.274 to 279)	8-83
8.5.4.73 纸卷宽度为 A2 的切纸长度补偿 (No.280 to 285)	8-83
8.5.4.74 纸卷宽度为 A1 的切纸长度补偿 (No.286 to 291)	8-84
8.5.4.75 纸卷宽度为 A0 的切纸长度补偿 (No.292 to 297)	8-84
8.5.4.76 纸卷宽度为 B1 的切纸长度补偿 (No.298 to 303)	8-85
8.5.4.77 纸卷宽度为 880 的切纸长度补偿 (No.304 to 309)	8-85
8.6 运行模式	8-86
8.6.1 功能	8-86
8.6.2 显示和操作	8-86
8.7 卡纸/错误屏蔽模式	8-88
8.7.1 功能	8-88
8.7.2 显示和操作	8-88
8.8 测试打印模式	8-91
8.8.1 功能	8-91
8.8.2 显示和操作	8-91
8.8.2.1 打印开始模式	8-93
8.8.2.2 纸匣选取	8-93
8.8.2.3 纸张长度	8-94
8.8.2.4 打印计数	8-95
8.8.2.5 图案	8-96
8.8.2.6 手动类型	8-97
8.8.2.7 手动尺寸	8-97
8.8.2.8 纸卷 1 尺寸	8-98
8.8.2.9 纸卷 1 尺寸设置	8-98
8.8.2.10 手动尺寸	8-99
8.8.2.11 纸卷 2 尺寸设置	8-99
8.8.2.12 镜像	8-100
8.8.2.13 副像/正像	8-100

8.8.2.14 比例	8-101
8.9 工厂调整模式	8-102
8.9.1 功能	8-102
8.9.2 显示和操作	8-102
8.10 清除模式	8-104
8.10.1 功能	8-104
8.10.2 显示和操作	8-104
8.10.2.1 RAM 清除模式	8-106
8.10.2.2 错误清除模式	8-106
8.10.2.3 卡纸历史清除模式	8-107
8.10.2.4 错误历史清除模式	8-107
8.10.2.5 软件计数器设置模式	8-108
8.10.2.6 总和计数器设置模式	8-109
8.11 K105 功能软件	8-110
8.11.1 安装 K105 功能软件	8-110
8.11.1.1 安装 USB 驱动	8-110
8.11.1.2 安装 K105 功能软件	8-115
8.11.2 启动 K105 功能软件	8-118
8.11.3 显示扫描仪信息	8-119
8.11.4 调整扫描仪单元	8-120
8.11.4.1 校准	8-120
8.11.4.2 送纸距离	8-127
8.11.4.3 位置	8-136
8.11.5 固件升级	8-149

8.1 维修模式概要

8.1.1 进入维修模式

1. 确认机器已经关机。
在按[MENU]键的同时开机。
这个操作可以打开 Sub UI 的键盘操作。因此它可以进入维修模式了。

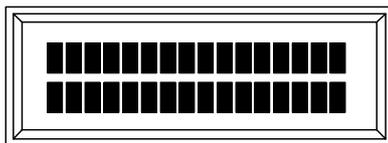
注意

如果键盘操作已被锁住是不可以进入维修模式的。

2. 按住 [*] 键，然后按照下面的顺序依次按 [←], [←], [→] and [←] 键来进入维修模式。

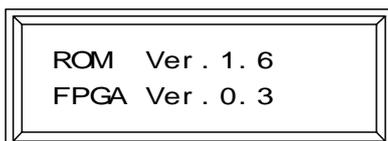
当你进入维修模式时所有 LCD 各段的灯全点亮。

各段的灯全点亮



3. 把手指从 [*] 键挪开, ROM 版本显示出来。

显示 ROM version



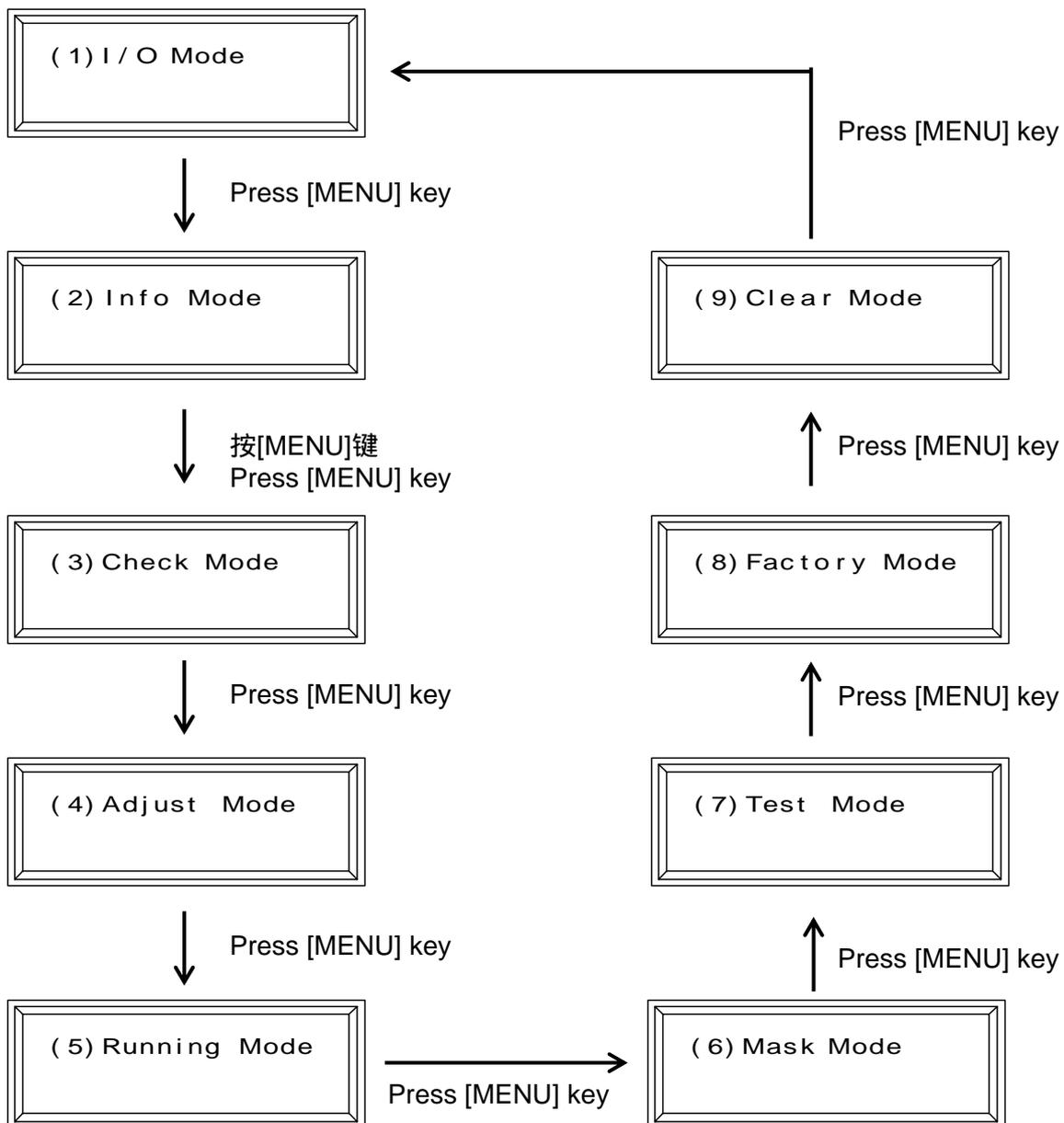
4. 然后参考下一页[1.2 选取每一个子模式 Selecting each Sub Mode] 选取必要的子模式。

8.1.2 选择每个子模式

维修模式由下面 9 个子模式组成。

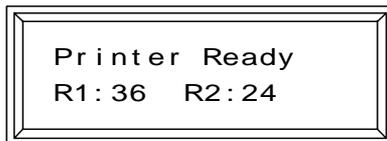
	维修模式名称 Service Mode Name
1	输入/输出检查模式 Input/Output Checking Mode
2	信息模式 Information Mode
3	功能检查模式 Function Checking Mode
4	调整模式 Adjustment Mode
5	运行模式 Running Mode
6	卡纸/错误屏蔽模式 Jam/Error Masking Mode
7	测试打印模式 Test Print Mode
8	工厂调整模式 Factory Adjustment Mode
9	清除模式 Clear Mode

不管什么时候按[MENU]键都可以按顺序选取每个子模式。



8. 1. 3 取消维修模式

按住 [MENU] 键然后按 [*] 键来取消维修模式。
在取消之后 LCD 显示打印机的状态。



注意

如果关闭机器，Sub UI 的键盘操作就自动锁住。

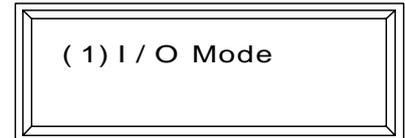
8.2 输入/输出检查模式

8.2.1 功能

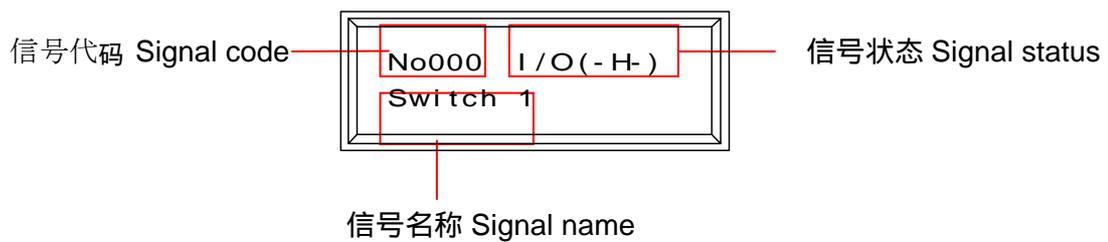
可以独立地观测每个信号（输入和输出）的状态。

8.2.2 显示和操作

1. 显示 LCD 上“(1) I/O Mode”按 [MENU] 键。



2. 按 [ENTER] 键，然后进入输入/输出检查模式。
LCD 显示信号代码，信号名称和信号状态。



3. 按[←]键或[→]键显示 LCD 上必要的信号代码。
根据选取的信号代码 LCD 同样显示信号名称和状态。

8.2.3 输入/输出信号单

信号代码 Signal Code	符号 Symbol	IC 端口 IC Port	连接器 Connector	信号名称 Signal Name	输入/输出 Input / Output	状态 Status
000	SW1	IC18 D1	J205-17	输入开关 1 Input Switch 1	Input	L : ON
001	SW2	IC18 D2	J205-18	Input Switch 2	Input	L : ON
002	SW3	IC18 D3	J205-19	Input Switch 3	Input	L : ON
003	SW4	IC18 D4	J205-20	Input Switch 4	Input	L : ON
004	SW5	IC18 D5	J205-21	Input Switch 5	Input	L : ON
005		IC18 D6	J202-7			
006		IC18 D7	J202-8			
007	SCI_DATA	IC18 D8		系列数据输入 Serial Data Input	Input	
008	MAN_S	IC19 D1	J204-20	手动送纸传感器 Manual Feed Sensor	Input	H : Paper detected 检测到纸
009	DOOR_OPN	IC19 D2	J204-21	纸匣打开信号 Roll Deck Open Signal	Input	H : Open 开
010	SEP_S	IC19 D3	J204-22	分离传感器信号 Separation Sensor Signal	Input	L : Paper detected
011	HEAT_EXIT	IC19 D4	J204-23	出纸传感器信号 Exit Sensor Signal	Input	L : Paper detected
012	INPORT1	IC19 D5	J204-24	输入端口 1 Input Port 1	Input	N.C.
013		IC19 D6	J204-25			
014	TH_OPEN	IC19 D7	J207-5	自动调温器检测 Thermostat Detection	Input	
015	SIG_IN	IC19 D8	J204-27	叠图架输入信号 Stacker Input Signal	Input	
016	ONLINE_LED	IC20 Q1	J205-15	在线 LED 信号 Online LED Signal	Output	H : ON
017	DEV_FREE_M	IC20 Q2	J207-14	显影压力马达 Developer Press Motor	Output	H : Rotate 旋转
018	SCI_LD	IC20 Q3		系列 LD 信号 Serial LD Signal		
019	SCI_CLK	IC20 Q4		系列时钟信号 Serial Clock Signal		
020	COOL_BLW	IC20 Q5	J207-13	冷却风扇控制 Cooling Fan Control	Output	H : Rotate
021	SIG_OUT	IC20 Q6	J204-28	叠图架输出信号 Stacker Output Signal	Output	
022	HEAT_BL_L	IC20 Q7	J207-12	定影吹风机控制 (低) Fuser Blower Control (Low)	Output	H : ON
023	HEAT_BL_H	IC20 Q8	J207-12	定影吹风机控制 (高) Fuser Blower Control (High)	Output	H : ON
024	MAMTR	IC21 Q1	J206-7	主马达控制 Main Motor Control	Output	H : Rotate
025	HEAT_M	IC21 Q2	J206-8	定影马达控制 Fuser Motor Control	Output	H : Rotate
026	HV_1ST	IC21 Q3	J206-9	图像电晕控制 Image Corona Control	Output	H : Output 输出
027	HV_TR	IC21 Q4	J206-10	转移电晕控制 Transfer Corona Control	Output	H : Output
028	HV_AC	IC21 Q5	J206-11	分离电晕控制 Separation Corona Control	Output	H : Output
029	BIAS_TRG	IC21 Q6	J206-12	显影偏压控制 Developer Bias Control	Output	H : Output
030	BIAS_SW	IC21 Q7	J206-13	偏压极性转换器开关 Bias Polarity Switch	Output	L : Positive Bias 正偏压
031	OUTPORT1	IC21 Q8	J206-14	输出端口 1 Output Port 1	Output	Not used 未使用
032	H1_CW_CCW	IC22 Q1	J206-15	定影马达翻转信号 F user Motor Reverse Signal	Output	H : Reverse 翻转
033	PRESS_M	IC22 Q2	J206-16	显影压力马达控制 Developer Press Motor Control	Output	H : Output
034	TONER_M	IC22 Q3	J206-17	供粉马达控制 Toner Supply Motor Control	Output	H : Output
035	CLEAN_SW	IC22 Q4	J206-18	清洁辊电压极性转换器开关	Output	L : Positive 正的

				Cleaning Roller Voltage Polarity Switch		
036	FEED_BL	IC22 Q5	J206-22	送纸吹风机控制 Feed Blower Control	Output	H : Rotate
037	HEAT1	IC22 Q6	J206-25	SSR ON/OFF Signal 1	Output	H : Heater Lamp Lights 加热灯亮
038		IC22 Q7	J206-26			
039	POWER_OFF	IC22 Q8	J206-27	电源开关输出 Power Switch Output	Output	H : OFF
040	ER2	IC23 Q1	J207-3	转移辅助 LED 控制 Transfer Assist LED Control	Output	H : Lighting 点亮
041	COUNT	IC23 Q2	J207-4	计数器远程信号 Counter Remote Signal	Output	H : Counting up 往上计数
042	HEAT_RY	IC23 Q3	J207-5	定影继电器控制 Fuser Relay Control	Output	H : ON
043	SLCT_CL	IC23 Q4		开关选择(辊 1 或 2) Clutch Selection (Roll 1 or 2)	Output	H : Roll 1 纸卷 1
044	FOWE_CL	IC23 Q5	J207-6 J207-8	辊 1/2 送纸离合控制 Roll 1/2 Feed Clutch Control	Output	H : ON
045	BACK_CL	IC23 Q6	J207-9 J208-9	辊 1/2 返回离合控制 Roll 1/2 Back Clutch Control	Output	H : ON
046	FEED_CL	IC23 Q7	J207-10	送纸离合控制 Feed Clutch Control	Output	H : ON
047	REGIST_CL	IC23 Q8	J207-11	登记离合控制 Registration Clutch Control	Output	H : ON
048	MAMTR_LD	IC24 H	J203-14	主马达输出检测信号 Main Motor Output Detection Signal	Input	
049	HEATM_LD	IC24 G	J203-15	定影马达输出检测信号 Fuser Motor Output Detection Signal	Input	
050	DIS_CN	IC24 F	J203-16	显影连接检测 Developer Connection Detection	Input	
051	IM_LD	IC24 E	J203-17	图像电晕输出检测 Image Corona Output Detection	Input	
052	TR_LD	IC24 D	J203-18	转移电晕输出检测 Transfer Corona Output Detection	Input	
053	AC_LD	IC24 C	J203-19	分离电晕输出检测 Separation Corona Output Detection	Input	

Signal Code	Symbol	IC Port	Connector	Signal Name	Input / Output	Status
054	BIAS_LD	IC24 B	J203-20	显影偏压输出检测 Developer Bias Output Detection	Input	
055	COUNT_OPEN	IC24 A	J207-4	计数器连接检测 Counter Connection Detection	Input	
056	IBUSY_H	IC1-P10		数据输出占线 Data Output Busy	Output	H : Busy 忙
057	IPRADY_L	IC1-P11		打印机预备信号 Printer Ready Signal	Output	L : Ready 预备
058	IPREQ_L	IC1-P12		打印询问信号 Print Request Signal	Output	L : Requested 询问
059	PAGEBL	IC1-P13		打印询问 Print Request	Output	L : Print ON
060	TEST_H	IC1-P14		测试打印 Test Print	Output	H : Test Printing
061	I_POW_ON_A	IC1-P15			Output	
062	I_POW_ON_B	IC1-P16			Output	
063	SLCT_MTR	IC1-P17		切纸选择 Cutter Selection	Output	
064	LCD_CLK	IC1-P20		LCD 时钟信号 LCD Clock Signal	Output	
065	LCD_DATA	IC1-P21		LCD 数据信号 LCD Data Signal	Output	
066	LCD_EN	IC1-P23	J205-6	LCD 启动信号 LCD Enable Signal	Output	
067	LCD_RW	IC1-P24	J205-5	数据读/写选择 Data Reading/Writing Selection	Output	
068	LCD_RS	IC1-P22	J205-4	LCD 输入选取 LCD Input Selection	Output	
069	CLEAN BIAS	IC1-P25	J206-5	清洁辊偏压控制 Cleaning Roller Bias Control	Output	H : Output
070		IC1-P26	J206-6			
071	RESET_SIG	IC1-P27		复位新号 Reset Signal	Output	
072	RXD0	IC1-P32		串联 0 输入 Serial 0 Input	Input	
073	RXD1	IC1-P33		串联 1 输入 Serial 1 Input	Input	
074	RXD2	IC1-P51		串联 2 输入 Serial 2 Input	Input	
075	TXD0	IC1-P30		串联 0 输出 Serial 0 Output	Output	
076	TXD1	IC1-P31		串联 1 输出 Serial 1 Output	Output	
077	TXD2	IC1-P50		串联 2 输出 Serial 2 Output	Output	
078	MSCUTR	IC1-P60	J204-5	切纸原位传感器 (右) Cutter Home Position Sensor (Right)	Input	L : Staying at Home Position 停在原位
079	MSCUTL	IC1-P61	J204-6	切纸原位传感器 (左) Cutter Home Position Sensor (Left)	Input	L : Staying at Home Position 停在原位
080	MCUTL	IC1-P63	J207-1	切纸马达控制 1 Cutter Motor Control 1	Output	H : Rotate
081	MCUTR	IC1-P62	J207-2	切纸马达控制 2 Cutter Motor Control 2	Output	H : Rotate
082	IPRINT_L	IC1-P34		打印询问 Print Request	Input	L : Requested
083	IPCUT_L	IC1-P64		切纸询问 Paper Cut Request	Input	L : Cutting 切纸
084	REGIST_S	IC1-P65	J204-7	登记传感器 Registration Sensor	Input	H : Paper detected
085	R1_ENC_S	IC1-P66	J204-8	纸卷 1 编码器 Roll 1 Encoder	Input	
086	R2_ENC_S	IC1-P67	J204-9	纸卷 2 编码器 Roll 2 Encoder	Input	
087	VLC_OFF	IC1-PG0		LCD 指示 ON/OFF LCD Indication ON/OFF	Output	H : Indicating 指示
088	PRESS_S	IC1-PA5	J204-10	显影压力传感器信号 Developer Press Sensor Signal	Input	L : Detecting 检测
089	R1_SET_S	IC1-PA6	J204-11	纸卷 1 套图传感器信号 Roll 1 Set Sensor Signal	Input	H : Paper detected
090	R2_SET_S	IC1-PA7	J204-12	纸卷 2 套图传感器信号 Roll 2 Set Sensor Signal	Input	H : Paper detected
091	TONER_S	AN5		墨粉传感器 Toner Sensor	Input	H : Toner detected 墨粉检测
092	R_EDGE	IC1-PF7	J204-13	送纸传感器 Feed Sensor	Input	H : Paper detected
093						
094						
095						

8.3 信息模式

8.3.1 功能

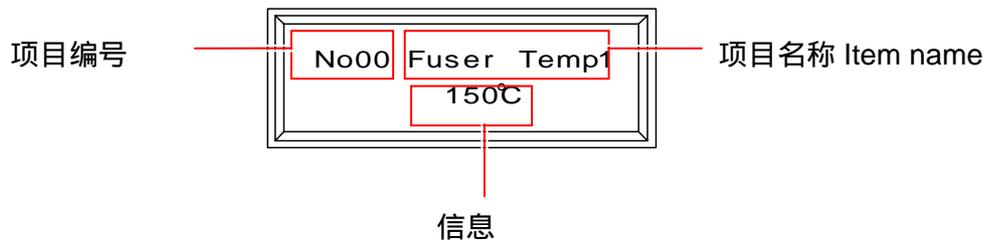
可以监控集中信息像模拟数据，每种电元件的操作时间和一些其他信息。

8.3.2 显示和操作

1. 在 LCD 上显示“(2)信息模式 Info Mode” 按 [MENU] 键。

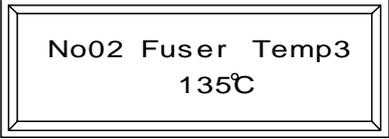
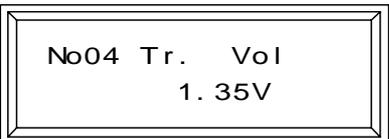
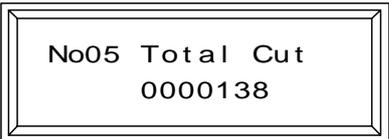
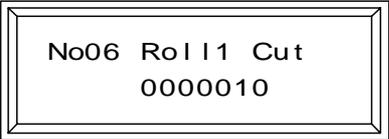
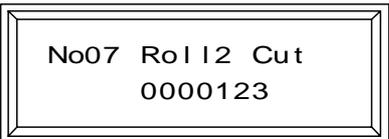
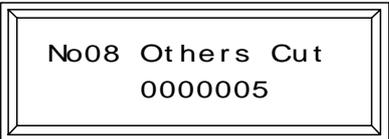


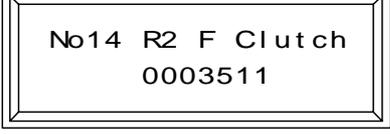
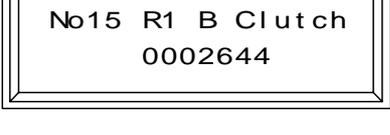
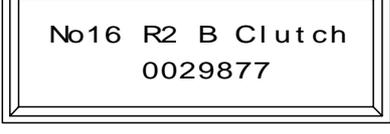
2. 按 [ENTER] 键可以进入信息模式。
LCD 显示项目编号、名称和信息。

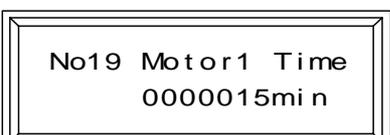
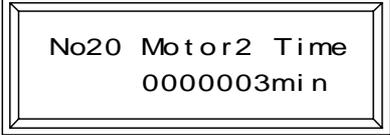
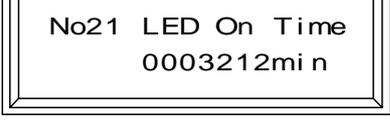
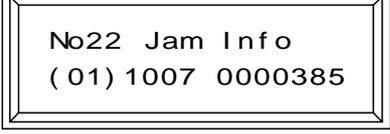
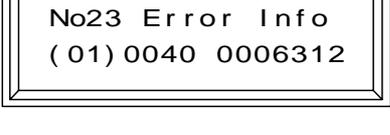


3. 显示必要的项目编号按 [←] 键或 [→] 键，然后检查相关的信息。
如下目录显示项目编号，项目名称和相关信息。

项目编号 Item Number	项目名称 Item Name (Indication)	信息 Information
00	定影灯 1 Fuser Temp 1 	该项目显示定影辊中间部位的温度。This item indicates the temperature of the central part of Fuser Roller.
01	定影灯 2 Fuser Temp 2 	该项目显示定影辊两边部位的温度。This item indicates the temperature of the side part of Fuser Roller.

Item Number	Item Name (Indication)	Information
02	定影灯 3Fuser Temp 3 	该项目显示定影单元内不得温度。 This item indicates the temperature of the fuser unit.
03	偏压 Bias Vol 	该项目显示显影偏压的模拟输出电压。 This item indicates the analog output voltage for the Developer Bias.
04	转印电极电压 Tr. Vol 	该项显示转印电晕模拟输出电压。 This item indicates the analog output voltage for the Transfer Corona.
05	切纸总量 Total Cut 	该项目显示切纸的全部次数。 This item indicates how many times the Cutter has operated totally for cutting the paper supplied from every source.
06	纸卷 1 切纸 Roll 1 Cut 	该项目显示纸卷 1 切纸的全部次数。 This item indicates how many times the Cutter has operated totally for cutting the paper supplied from Roll 1.
07	纸卷 2 切纸 Roll 2 Cut 	该项目显示纸卷 2 切纸的全部次数。 This item indicates how many times the Cutter has operated totally for cutting the paper supplied from Roll 2.
08	其它切纸 Others cut 	该项显示机器没有打印时切纸的次数。 This item indicates how many times the Cutter has operated when the machine was not on printing.
09	图像总和 Total Image 	该项目显示打印机全部打印操作次数。 This item indicates how many times the printer has made printing operation totally.

Item Number	Item Name (Indication)	Information
10	R1 图像 R1 Image 	该项目显示纸卷 1 的打印操作次数。 This item indicates how many times the printer has made printing operation with the Roll 1.
11	R2 图像 R2 Image 	该项目显示纸卷 1 的打印操作次数。 This item indicates how many times the printer has made printing operation with the Roll 2.
12	M 图像 M Image 	该项目显示手动送纸打印操作次数。 This item indicates how many times the printer has made printing operation with the cut sheet paper from Bypass Feeder.
13	R1 F 离合 R1 F Clutch 	该项目显示纸卷 1 送纸离合到目前为止的操作次数。 This item indicates how many times the Roll 1 Feed Clutch has operated up to the present.
14	R2 F 离合 R2 F Clutch 	该项目显示纸卷 2 送纸离合到目前为止的操作次数。 This item indicates how many times the Roll 2 Feed Clutch has operated up to the present.
15	R1 B 离合 R1 B Clutch 	该项目显示纸卷 1 返回离合到目前为止的操作次数。 This item indicates how many times the Roll 1 Back Clutch has operated up to the present.
16	R2 B 离合 R2 B Clutch 	该项目显示纸卷 2 返回离合到目前为止的操作次数。 This item indicates how many times the Roll 2 Back Clutch has operated up to the present.
17	送纸离合 Feed Clutch 	该项目显示送纸离合到目前位置操作的次数 This item indicates how many times the Feed Clutch has operated up to the present.

Item Number	Item Name (Indication)	Information
18	登记离合 Reg. Clutch 	该项目显示登记离合到目前为止的操作次数 This item indicates how many times the Registration Clutch has operated up to the present.
19	马达 1 时间 Motor 1 Time 	该项目显示主马达到目前为止共操作的次数 This item indicates how long minutes the Main Motor has operated up to the present.
20	马达 2 时间 Motor 2 Time 	该项目显示定影马达到目前为止总共运行的时间 This item indicates how long minutes the Fuser Motor has operated up to the present.
21	LED 开时间 LED On Time 	该项目显示 LED 头到目前為止共点亮的时间 It indicates how long minutes the LED Head has lighted up to the present.
22	卡纸信息 JAM Info 	该项目显示卡纸纪录。 在第二行显示的信息是“卡纸历史号码 JAM History No.”，“卡纸代码 Jam Code”和“计数器数值 Counter Value (在卡纸的时候)”。最近发生的 20 张卡纸不管你什么时候按 ENTER 键都可以连续显示。
23	错误信息 Error Info 	该项目显示错误纪录。 在第二行显示的信息是“错误历史编号 Error History No.”，“错误代码 Error Code”和“计数器数值(在错误的时候)”。最近发生的 20 个错误不管你什么时候按 ENTER 键都可以连续显示。

8.4 功能检查模式

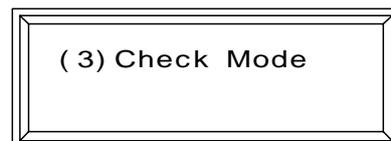
8.4.1 功能

可以独立操作几种电器元件，比如马达，离合器，风扇和其他。

通过它可以检查是否 DC 控制器 PCB(PW10520)正确地输出信号到每个元件。并且你可以检查是否这个电器元件操作正确。

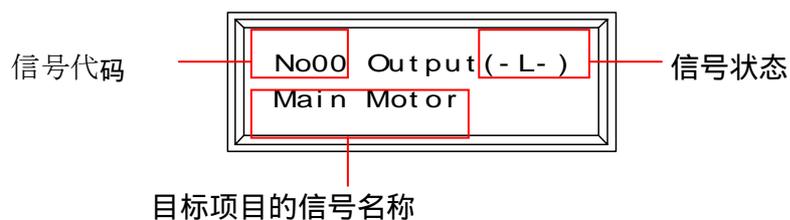
8.4.2 显示和操作

1. LCD 上显示“(3) 检查模式 Check Mode”按 [MENU] 键。

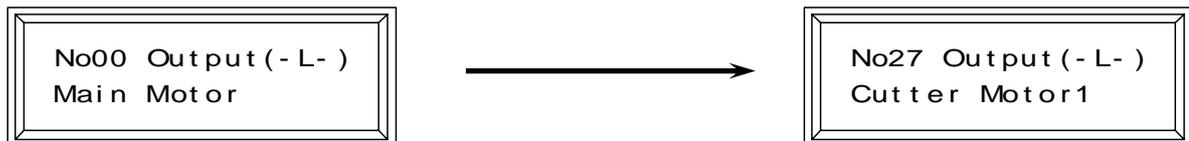


2. 按 [ENTER] 键, 并且能够进入功能检查模式。

The LCD 显示信号代码，目标项目的信号名称和信号状态。



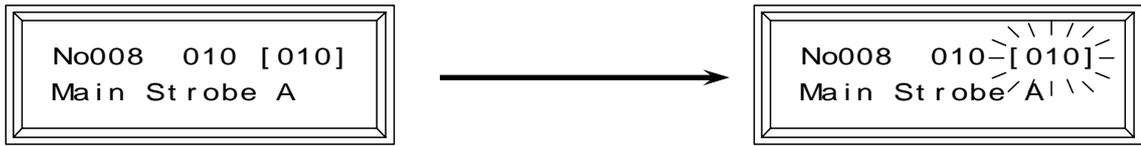
3. 按 [←] 键或 [] 键显示用户操作的目标项目的信号代码。
(举例：检查切纸马达 1 的操作)



信号代码 Signal Code	Signal Name 信号名称	目标项目 Target item	信号代码 Signal Code	Signal Name 信号名称	目标项目 Target item
00	主马达 Main Motor	主马达 Main Motor	18	清洁 Clean +/- SW	正/副选取清洁辊电压 Positive/Negative selection of Cleaning Roller Voltage
01	定影马达 Fuser Motor	定影马达 Fuser Motor	19	冷风机 Cooler Blower	冷却风扇 Cooling Fan
02	定影回转马达 Fuser Rev Motor	定影马达 (翻转旋转 Reversal rotation)	20	转移辅助 LED Tr Assist LED	转移辅助 LED Transfer Assist LED
03	压力马达 Press Motor	显影压力马达 Developer Press Motor	21	加热灯 Heater Lamp 1	定影灯 1 Fuser Lamp 1
04	供粉马达 Supply Motor	供粉马达 Toner Supply Motor	22	加热继电器 Heater Relay	定影继电器 Fuser Relay
05	翻转 Reserve	保留 Reserved	23	加热吹风机 Heater Blower (L)	定影吹风机 Fuser Blower (Low speed)
06	纸卷 1 送纸离合器 Roll 1 Feed CL	纸卷 1 送纸离合器 Roll 1 Feed Clutch	24	加热吹风机 Heater Blower (H)	定影吹风机 Fuser Blower (High speed)
07	纸卷 1 返回离合器 Roll 1 Back CL	纸卷 1 返回离合器 Roll 1 Back Clutch	25	送纸吹风机 Feed Blower	送纸吹风机 Paper Feed Blower
08	纸卷 2 送纸离合器 Roll 2 Feed CL	纸卷 2 送纸离合器 Roll 2 Feed Clutch	26	计数器 Counter	计数器 Counter
09	纸卷 2 返回离合器 Roll 2 Back CL	纸卷 2 返回离合器 Roll 2 Back Clutch	27	切纸马达 1 Cutter Motor 1	切纸马达 1 Cutter Motor 1
10	送纸离合器 Feed CL	送纸离合器 Feed Clutch	28	切纸马达 2 Cutter Motor 2	切纸马达 2 Cutter Motor 2
11	注册离合器 Reg. CL	注册离合器 Registration Clutch	29	主开关 Main Switch	主开关 Main Switch
12	第一电晕 1st Corona	图像电晕 Image Corona	30	保留 Reserve	保留 Reserved
13	转移电晕 Tr Corona	转移电晕 Transfer Corona	31	保留 Reserve	保留 Reserved
14	分离电晕 Sep Corona	分离电晕 Separation Corona			
15	偏压 Bias	显影偏压 Developer Bias			
16	偏压 +/- 选取 Bias +/- Select	显影偏压的正负选取 Positive/Negative selection of Developer Bias			
17	清洁偏压 Clean Bias	清洁辊偏压 Cleaning Roller Bias			

4. 当按 [ENTER] 键时，输出信号状态从“L”更改为“H”并且选取的目标项目可以独立操作。

4. 按 [ENTER] 键。
在圆括弧内的设置值开始闪动，这时它的值可以更改。

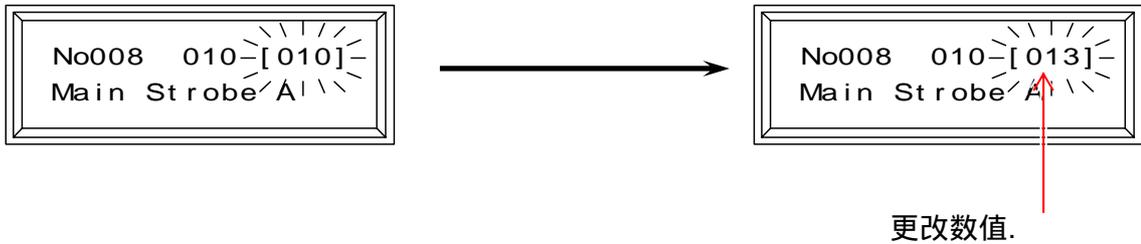


! 注意

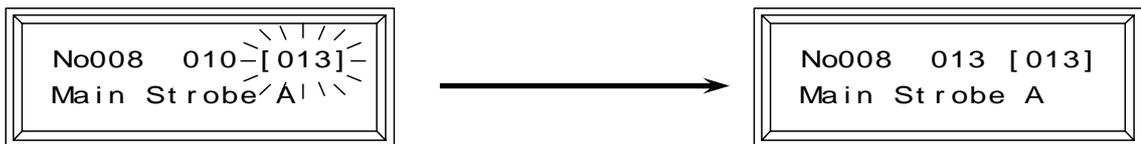
LCD 指示在非圆括弧内的数值是当前的设置值。



5. 更改设置值按 [←] key or [→] 键。



6. 按[ENTER] 键
新设置值停止闪动后开始生效。



! 注意

一部分设置项目需要其他的操作。
这种特殊操作在[5.3 Explanation for each Setting Item]每一项都有记录。

8.5.3 设置项目系列

项目编号	设置项目	单位	缺省数值	设置范围	参考页数;
000	前留边定位(纸卷)	1mm	20	1 to 40	8-27
001	前留边定位(切纸)	1mm	20	1 to 40	8-27
002	后留边(卷纸)	1mm	11	1 to 40	8-27
003	后留边(切纸)	1mm	11	1 to 40	8-27
004	侧留边(左和右)	1mm	0	0 to 20	8-28
005	保留				
006	保留				
007	保留				
008	主像素(电极座A)的LED脉冲时间	1 microsecond	10	0 to 13	8-29
009	主像素(电极座B)的LED脉冲时间	1 microsecond	10	0 to 13	8-29
010	主像素(电极座C)的LED脉冲时间	1 microsecond	10	0 to 13	8-29
011	辅助像素(电极座A)的LED脉冲时间	1 microsecond	0	0 to 13	8-31
012	辅助像素(电极座B)的LED脉冲时间	1 microsecond	0	0 to 13	8-31
013	辅助像素(电极座C)的LED脉冲时间	1 microsecond	0	0 to 13	8-31
014	在图像电极座A和B之间水平像素对齐	-	8	2 to 14	8-33
015	在图像电极座B和C之间水平像素对齐	-	8	2 to 14	8-33
016	切纸长度1(当提供长度信息时)	1mm	50	0 to 100	8-34
017	切纸长度2(当没有提供长度信息时)	1mm	50	0 to 100	8-34
018	切纸长度3(打长图时长度补偿)	0.1mm	500	0 to 999	8-35
019	保留	-			
020	主马达速度	-	20	0 to 40	8-37
021	定影马达速度	-	20	0 to 40	8-37
022	定影偏压(白纸)	-	128	0 to 255	8-38
023	定影偏压(硫酸纸)	-	128	0 to 255	8-38
024	定影偏压(胶片)	-	128	0 to 255	8-38
025	定影偏压(特殊介质/白纸r)	-	128	0 to 255	8-38
026	定影偏压(特殊介质/硫酸纸)	-	128	0 to 255	8-38
027	定影偏压(特殊介质/胶片)	-	128	0 to 255	8-38
028	第一个鼓旋转的定影偏压补偿	-	0	0 to 255	8-39
029	转分电极模拟电压(白纸)	-	160	3 to 255	8-39
030	转分电极模拟电压(硫酸纸)	-	160	3 to 255	8-39
031	转分电极模拟电压(胶片)	-	160	3 to 255	8-39
032	转分电极模拟电压(特殊介质/白纸)	-	160	3 to 255	8-39
033	转分电极模拟电压(特殊介质/硫酸纸)	-	160	3 to 255	8-39
034	转分电极模拟电压(特殊介质/胶片)	-	160	3 to 255	8-39
035	分离电极“打开时间”	1mm	10	0 to 500	8-40
036	分离电极“关闭时间”	1mm	50	0 to 500	8-40
037	转分电极“打开时间”	1mm	65	0 to 500	8-40
038	转分电极“关闭时间”	1mm	50	0 to 500	8-41
039	定影温度(白纸)	1°C	165	120 to 180	8-42
040	定影温度(硫酸纸)	1°C	165	120 to 180	8-42
041	定影温度(胶片)	1°C	160	120 to 180	8-42
042	定影温度(特殊介质/白纸)	1°C	165	120 to 180	8-42
043	Fuser Temperature (Special Media/Tracing Paper)	1°C	165	120 to 180	8-42
044	Fuser Temperature (特殊介质/硫酸纸)	1°C	160	120 to 180	8-42
045	开始空转的定影温度	1°C	120	100 to 140	8-43
046	休眠状态的定影温度	1°C	100	100 to 160	8-43
047	定影温度超出值 Fuser Temperature Overshoot Value	1°C	0	0 to 30	8-44
048	定影温度控制范围(打印周期)	1°C	1	1 to 20	8-45
049	定影温度控制范围(预备状态)	1°C	2	1 to 20	8-45
050	供粉马达反应时间	1 Second	15	1 to 30	8-46
051	供粉马达时间	1 Second	10	1 to 15	8-46
052	点增强级	-	1	1 to 3	8-47
053	应用长图打印的输送离合关闭时间	1msec.	130	80 to 180	8-48
054	保留				
055	米制或英制	-	1	0 to 1	8-49
056	指示语言	-	1	0 to 1	8-49
057	界面交流设置	-	2	0 to 2	8-49

Item No.	Setting Item	Unit	Default Value	Setting range	Refer to page ;
058	识别纸屜 2	-	0	0 to 1	8-49
059	计数设置	-	5	0 to 5	8-50
060	最大切纸长度	-	0	0 to 1	8-50
061	识别选配装置	-	0	0 to 1	8-50
062	操作定影辊	-	0	0 to 1	8-51
063	保留				
064	保留				
065	保留				
066	保留				
067	转印辅助设置		4	1 to 7	8-51
068	保留				
069	自动调整切纸长度	-	-	-	8-52
070	第一定影马达速度 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-53
071	第一定影马达速度的开关时间 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-53
072	第二定影马达的速度 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-53
073	第二定影马达速度的开关时间 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-53
074	第三定影马达的速度 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-53
075	第三定影马达速度的开关时间 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-53
076	第一定影马达速度 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-55
077	第一定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-55
078	第二定影马达的速度 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-55
079	第二定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-55
080	第三定影马达的速度 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-55
081	第三定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-55
082	第一定影马达速度 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-56
083	第一定影马达速度的开关时间 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-56
084	第二定影马达的速度 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-56
085	第二定影马达速度的开关时间 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-56
086	第三定影马达的速度 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-56
087	第三定影马达速度的开关时间 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-56
088	第一定影马达速度 (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-57
089	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-57
090	第二定影马达的速度设置 (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-57
091	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-57
092	第三定影马达的速度 (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-57
093	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-57

Item No.	Setting Item	Unit	Default Value	Setting range	Refer to page ;
094	第一定影马达速度 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-58
095	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-58
096	第二定影马达的速度 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-58
097	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-58
098	第三定影马达的速度 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-58
099	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-58
100	第一定影马达速度 (特殊介质 / 胶片 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-59
101	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-59
102	第二定影马达的速度 (特殊介质 / 胶片 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-59
103	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-59
104	第三定影马达的速度 (特殊介质 / 胶片 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-59
105	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400	8-59
106	第一定影马达速度 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40	8-60
107	第一定影马达速度的开关时间 (白纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-60
108	第二定影马达的速度 (白纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-60
109	第二定影马达速度的开关时间 (白纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-60
110	第三定影马达的速度 (白纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-60
111	第三定影马达速度的开关时间 (白纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-60
112	第一定影马达速度 (硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-61
113	第一定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-61
114	第二定影马达的速度 (硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-61
115	第二定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-61
116	第三定影马达的速度 (硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-61
117	第三定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-61
118	第一定影马达速度 (胶片 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-62
119	第一定影马达速度的开关时间 (胶片 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-62
120	第二定影马达的速度 (胶片 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-62
121	第二定影马达速度的开关时间 (胶片 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-62
122	第三定影马达的速度 (胶片 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-62
123	第三定影马达速度的开关时间 (胶片 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-62

Item No.	Setting Item	Unit	Default Value	Setting range	Refer to page ;
124	第一定影马达速度 (特殊介质/ 白纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-63
125	第一定影马达速度的开关时间 (S 特殊介质/ 白纸/ A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-63
126	第二定影马达的速度 (特殊介质/ 白纸/ A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-63
127	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质/ 白纸/ A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-63
128	第三定影马达的速度 (特殊介质/ 白纸/ A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-63
129	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质/ 白纸/ A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-63
130	第一定影马达速度 (特殊介质/ 硫酸纸/ A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-64
131	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质/ 硫酸纸/ A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-64
132	第二定影马达的速度 (特殊介质/ 硫酸纸/ A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-64
133	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质/ 硫酸纸/ A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-64
134	第三定影马达的速度 (特殊介质/ 硫酸纸/ A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-64
135	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质/ 硫酸纸/ A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-64
136	第一定影马达速度 (特殊介质/ 胶片/ A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-65
137	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质/ 胶片/ A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-65
138	第二定影马达的速度 (特殊介质/ 胶片/ A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-65
139	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质/ 胶片/ A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-65
140	第三定影马达的速度 (特殊介质/ 胶片/ A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40	8-65
141	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质/ 胶片/ A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400	8-65
142	第一定影马达速度 (白纸/ A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-66
143	第一定影马达速度的开关时间 (白纸/ A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-66
144	第二定影马达的速度 (白纸 r / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-66
145	第二定影马达速度的开关时间 (白纸/ A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-66
146	第三定影马达的速度 (白纸/ A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-66
147	第三定影马达速度的开关时间 (白纸/ A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-66
148	第一定影马达速度 (硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-67
149	第一定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-67
150	第二定影马达的速度 (硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-67
151	第二定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-67
152	第三定影马达的速度 (硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-67
153	第三定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-67

Item No.	Setting Item	Unit	Default Value	Setting range	Refer to page ;
154	第一定影马达速度 (胶片 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-68
155	第一定影马达速度的开关时间 (胶片 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-68
156	第二定影马达的速度 (胶片 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-68
157	第二定影马达速度的开关时间 (胶片 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-68
158	第三定影马达的速度 (胶片 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-68
159	第三定影马达速度的开关时间 (胶片 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-68
160	第一定影马达速度 (特殊介质 / 白纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-69
161	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-69
162	第二定影马达的速度 (特殊介质 / 白纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-69
163	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-69
164	第三定影马达的速度 (特殊介质 / 白纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-69
165	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-69
166	第一定影马达速度 (特殊介质 / 硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-70
167	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-70
168	第二定影马达的速度 (特殊介质 / 硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-70
169	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-70
170	第三定影马达的速度 (特殊介质 / 硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-70
171	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-70
172	第一定影马达速度 (特殊介质 / 胶片 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-71
173	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-71
174	第二定影马达的速度 (特殊介质 / 胶片 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-71
175	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-71
176	第三定影马达的速度 (特殊介质 / 胶片 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40	8-71
177	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400	8-71
178	第一定影马达速度 (白纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-72
179	第一定影马达速度的开关时间 (白纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-72
180	第二定影马达的速度 (白纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-72
181	第二定影马达速度的开关时间 (白纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-72
182	第三定影马达的速度 (白纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-72
183	第三定影马达速度的开关时间 (白纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-72

Item No.	Setting Item	Unit	Default Value	Setting range	Refer to page ;
184	第一定影马达速度 (硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-73
185	第一定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-73
186	第二定影马达的速度 (硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-73
187	第二定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-73
188	第三定影马达的速度 (硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-73
189	第三定影马达速度的开关时间 (硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-73
190	第一定影马达速度 (胶片 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-74
191	第一定影马达速度的开关时间 (胶片 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-74
192	第二定影马达的速度 (胶片 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-74
193	第二定影马达速度的开关时间 (胶片 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-74
194	第三定影马达的速度 (胶片 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-74
195	第三定影马达速度的开关时间 (胶片 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-74
196	第一定影马达速度 (特殊介质 / 白纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-75
197	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-75
198	第二定影马达的速度 (特殊介质 / 白纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-75
199	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-75
200	第三定影马达的速度 (特殊介质 / 白纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-75
201	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-75
202	第一定影马达速度 (特殊介质 / 硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-76
203	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-76
204	第二定影马达的速度 (特殊介质 / 硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-76
205	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-76
206	第三定影马达的速度 (特殊介质 / 硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-76
207	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-76
208	第一定影马达速度 (特殊介质 / 胶片 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-77
209	第一定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-77
210	第二定影马达的速度 (特殊介质 / 胶片 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-77
211	第二定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-77
212	第三定影马达的速度 (特殊介质 / 胶片 / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40	8-77
213	第三定影马达速度的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400	8-77

Item No.	Setting Item	Unit	Default Value	Setting range	Refer to page ;
214	切纸长度的补偿(11" / 白纸)	-	50	0 to 100	8-78
215	切纸长度的补偿(11" / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-78
216	切纸长度的补偿(11" / Film)	-	50	0 to 100	8-78
217	切纸长度的补偿(11" / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-78
218	切纸长度的补偿(11" / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-78
219	切纸长度的补偿(11" / Special film)	-	50	0 to 100	8-78
220	切纸长度的补偿(12" / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-78
221	切纸长度的补偿(12" / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-78
222	切纸长度的补偿(12" / Film)	-	50	0 to 100	8-78
223	切纸长度的补偿(12" / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-78
224	切纸长度的补偿(12" / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-78
225	切纸长度的补偿(12" / Special film)	-	50	0 to 100	8-78
226	切纸长度的补偿(15" / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-79
227	切纸长度的补偿(15" / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-79
228	切纸长度的补偿(15" / Film)	-	50	0 to 100	8-79
229	切纸长度的补偿(15" / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-79
230	切纸长度的补偿(15" / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-79
231	切纸长度的补偿(15" / Special film)	-	50	0 to 100	8-79
232	切纸长度的补偿(17" / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-79
233	切纸长度的补偿(17" / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-79
234	切纸长度的补偿(17" / Film)	-	50	0 to 100	8-79
235	切纸长度的补偿(17" / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-79
236	切纸长度的补偿(17" / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-79
237	切纸长度的补偿(17" / Special film)	-	50	0 to 100	8-79
238	切纸长度的补偿(18" / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-80
239	切纸长度的补偿(18" / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-80
240	切纸长度的补偿(18" / Film)	-	50	0 to 100	8-80
241	切纸长度的补偿(18" / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-80
242	切纸长度的补偿(18" / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-80
243	切纸长度的补偿(18" / Special film)	-	50	0 to 100	8-80
244	切纸长度的补偿(22" / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-80
245	切纸长度的补偿(22" / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-80
246	切纸长度的补偿(22" / Film)	-	50	0 to 100	8-80
247	切纸长度的补偿(22" / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-80
248	切纸长度的补偿(22" / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-80
249	切纸长度的补偿(22" / Special film)	-	50	0 to 100	8-80
250	切纸长度的补偿(24" / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-81
251	切纸长度的补偿(24" / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-81
252	切纸长度的补偿(24" / Film)	-	50	0 to 100	8-81
253	切纸长度的补偿(24" / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-81
254	切纸长度的补偿(24" / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-81
255	切纸长度的补偿(24" / Special film)	-	50	0 to 100	8-81
256	切纸长度的补偿(30" / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-81
257	切纸长度的补偿(30" / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-81
258	切纸长度的补偿(30" / Film)	-	50	0 to 100	8-81
259	切纸长度的补偿(30" / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-81
260	切纸长度的补偿(30" / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-81
261	切纸长度的补偿(30" / Special film)	-	50	0 to 100	8-81
262	切纸长度的补偿(34" / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-82
263	切纸长度的补偿(34" / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-82
264	切纸长度的补偿(34" / Film)	-	50	0 to 100	8-82
265	切纸长度的补偿(34" / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-82
266	切纸长度的补偿(34" / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-82
267	切纸长度的补偿(34" / Special film)	-	50	0 to 100	8-82
268	切纸长度的补偿(36" / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-82
269	切纸长度的补偿(36" / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-82
270	切纸长度的补偿(36" / Film)	-	50	0 to 100	8-82
271	切纸长度的补偿(36" / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-82
272	切纸长度的补偿(36" / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-82
273	切纸长度的补偿(36" / Special film)	-	50	0 to 100	8-82

Item No.	Setting Item	Unit	Default Value	Setting range	Refer to page ;
274	切纸长度的补偿(A3 / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-83
275	切纸长度的补偿(A3 / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-83
276	切纸长度的补偿(A3 / Film)	-	50	0 to 100	8-83
277	切纸长度的补偿(A3 / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-83
278	切纸长度的补偿(A3 / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-83
279	切纸长度的补偿(A3 / Special film)	-	50	0 to 100	8-83
280	切纸长度的补偿(A2 / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-83
281	切纸长度的补偿(A2 / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-83
282	切纸长度的补偿(A2 / Film)	-	50	0 to 100	8-83
283	切纸长度的补偿(A2 / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-83
284	切纸长度的补偿(A2 / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-83
285	切纸长度的补偿(A2 / Special film)	-	50	0 to 100	8-83
286	切纸长度的补偿(A1 / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-84
287	切纸长度的补偿(A1 / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-84
288	切纸长度的补偿(A1 / Film)	-	50	0 to 100	8-84
289	切纸长度的补偿(A1 / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-84
290	切纸长度的补偿(A1 / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-84
291	切纸长度的补偿(A1 / Special film)	-	50	0 to 100	8-84
292	切纸长度的补偿(A0 / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-84
293	切纸长度的补偿(A0 / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-84
294	切纸长度的补偿(A0 / Film)	-	50	0 to 100	8-84
295	切纸长度的补偿(A0 / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-84
296	切纸长度的补偿(A0 / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-84
297	切纸长度的补偿(A0 / Special film)	-	50	0 to 100	8-84
298	切纸长度的补偿(B1 / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-85
299	切纸长度的补偿(B1 / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-85
300	切纸长度的补偿(B1 / Film)	-	50	0 to 100	8-85
301	切纸长度的补偿(B1 / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-85
302	切纸长度的补偿(B1 / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-85
303	切纸长度的补偿(B1 / Special film)	-	50	0 to 100	8-85
304	切纸长度的补偿(880 / Plain paper)	-	50	0 to 100	8-85
305	切纸长度的补偿(880 / Tracing paper)	-	50	0 to 100	8-85
306	切纸长度的补偿(880 / Film)	-	50	0 to 100	8-85
307	切纸长度的补偿(880 / Special plain paper)	-	50	0 to 100	8-85
308	切纸长度的补偿(880 / Special tracing paper)	-	50	0 to 100	8-85
309	切纸长度的补偿(880 / Special film)	-	50	0 to 100	8-85

8.5.4 每个设置项目的解释

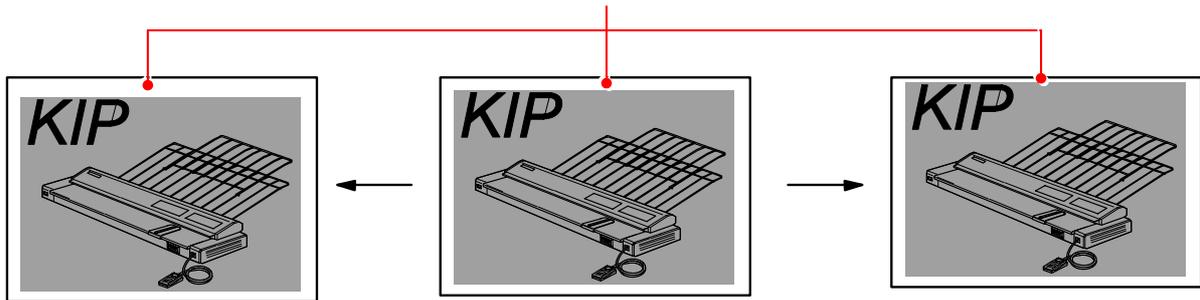
8.5.4.1 前留边对准 (No. 000 & 001)

在打印图纸的前端部分是可以指定打印图像的起始位置的。

如果每增加“+1”设置值，那么顶部的图像向图纸的尾部移动 1mm。因此前留边变宽。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
000	前留边对准 (卷纸)	20	1 to 40	1mm
001	前留边对准 (剪切单张纸)	20	1 to 40	1mm

前留边对准



设置值是增加的

设置值是减少的

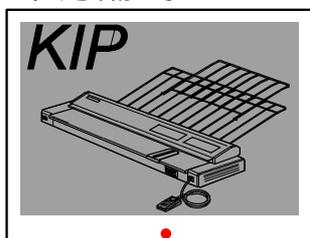
8.5.4.2 后留边 (No. 002 & 003)

可以调整后留边的长度。

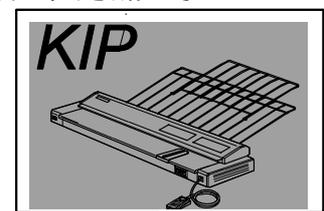
如果增加“+1”设置值，后留边的长度就增加 1mm。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
002	后留边 (卷纸)	11	1 to 40	1mm
003	后留边(剪切单张纸)	11	1 to 40	1mm

设置值是增加的



设置值是减少的



后留边

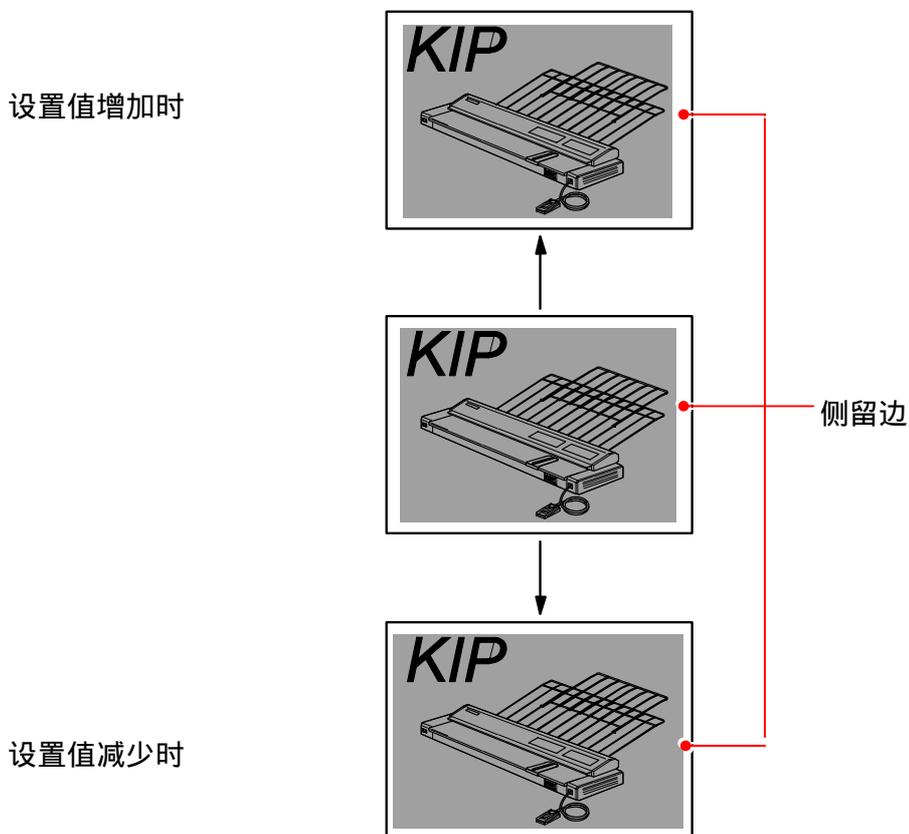
⚠ 注意

如果减少设置值太多，一部份尾部的图像可能会丢失。

8.5.4.3 侧留边 (左 & 右) (子代码 No. 004)

可以调整侧留边量的。(左和右都可以)
如果增加“+1”设置值，每个侧留边就会变宽 1mm。
(这样的话图像的宽度就会变窄 2mm)。

缺省值	设置范围	每步增加值
0	0 to 20	1mm



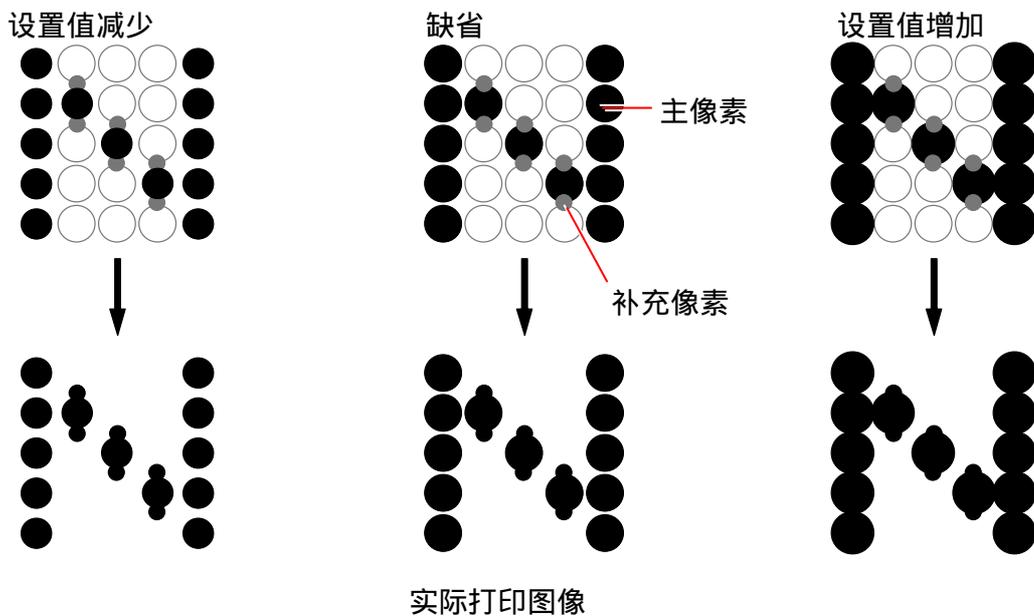
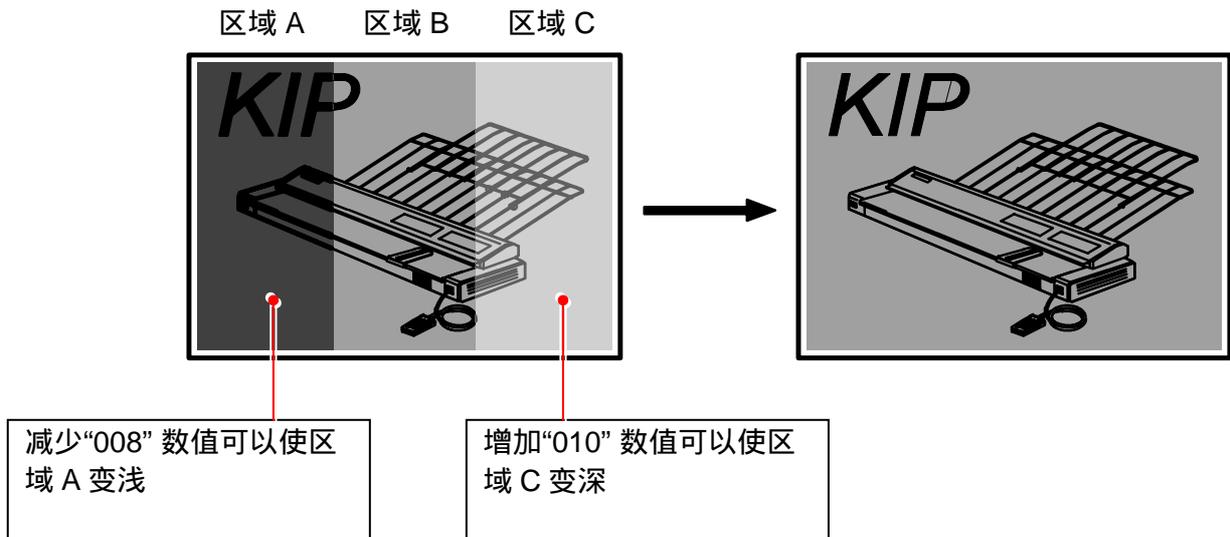
⚠ 注意

每个打印件都不管设置如何，打印件的两侧都强行留有 3mm 的边距。

8.5.4.4 每个图像区域主像素的 LED 脉冲时间(No.008 to 010)

通过更改主像素 LED 脉冲时间，可以把每个图像区域（A, B 和 C）独立地全部变深或变浅。作为结果均匀的图像浓度可以在三个图像区域中实现。如果增加设置值，相关图像区域的整个图像就会变深。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
008	主像素 LED 脉冲时间 (图像区域 A : 左)	10	0 to 13	1 微妙
009	主像素 LED 脉冲时间 (图像区域 B : 中央)	10	0 to 13	1 微妙
010	主像素 LED 脉冲时间 (图像区域 C : 右)	10	0 to 13	1 微妙



请阅读 8-32 页[REFERENCE] 关于“主像素”和“补充像素”的解释。

注意

(1) 在 008, 009 和 010 中详细说明了 LED 脉冲时间直接适用于测试打印。

如果设置值是 10 (对 008 而言), 11(对 009 而言), 12(对 010 而言), 实际 LED 脉冲时间是 10 (对区域 A 而言), 11(对区域 B 而言), 12(对区域 C 而言)。

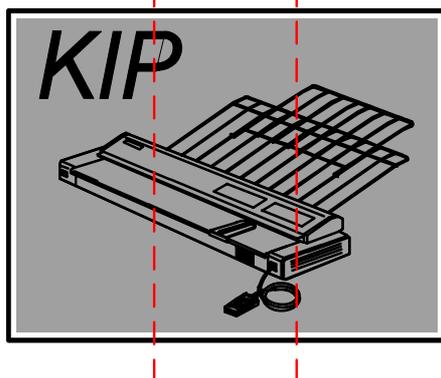
打印测试

008 : 10 微妙

009 : 11 微妙

010 : 12 微妙

区域 A 区域 B 区域 C
(10) (11) (12)



如果复印或打印, 输出设备 (图像扫描仪或控制器) 发出的浓度命令 (LED 脉冲时间) 适用于图像区域 A。只有 008, 008 和 010 之间的设置值的差值适用于实际 LED 脉冲时间。

如果从输出设备发出的浓度命令是 8 微妙, 并且设置值是 10 (对 008 而言), 11(对 009 而言), 12(对 010 而言), 那么实际 LED 脉冲时间是 8 (对区域 A 而言), 9(对区域 B 而言), 10(对区域 C 而言)。

如果复印或打印

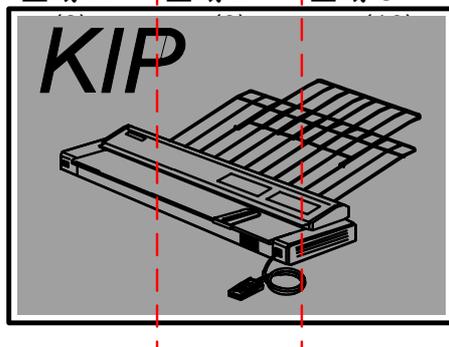
输出设备的浓度指令 : 8 微妙

008 : 10 微妙

009 : 11 microsecond

010 : 12 microsecond

区域 A 区域 B 区域 C

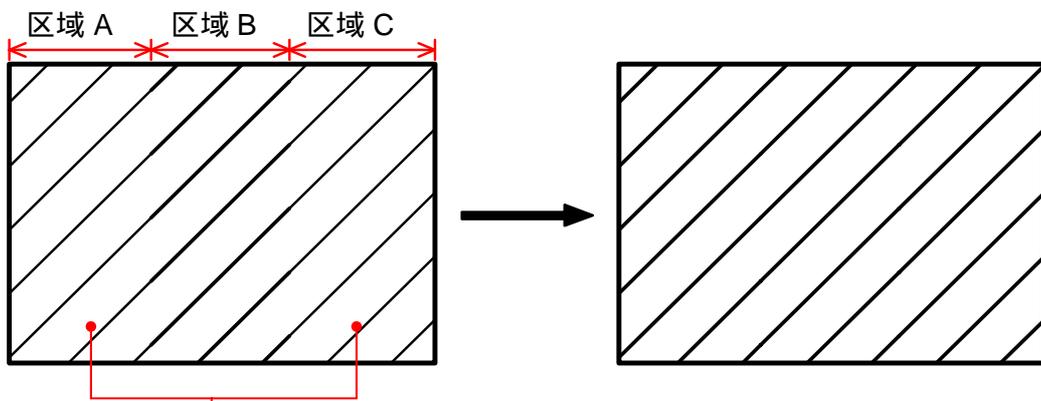


(2) 如果输出设备发出的浓度命令 (LED 脉冲时间) 的值大于 “13 微妙” (最大值), 那么它就自动更改为 “13 微妙”。如果它小于 “0 微妙” (最小值), 那么它就自动更改为 “0 微妙”。

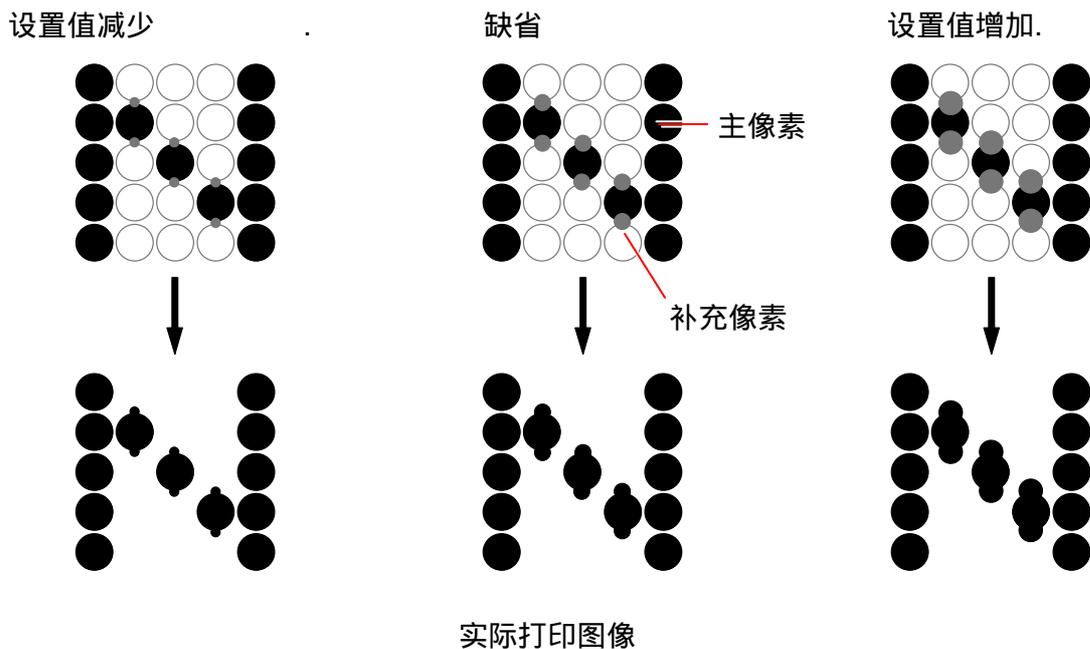
8.5.4.5 每个图像区域补充像素的 LED 脉冲时间(No.011 to 013)

如果像对角线这样的图像看起来非常虚，可以通过更改补充像素的 LED 脉冲时间使图像变得清晰。每个图像区域都可以单独地进行调节。如果增加设置值，对角线就可以变得更清晰，因为对补充像素的 LED 脉冲时间变长了。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
011	补充像素的 LED 脉冲时间 (图像区域 A : 左)	0	0 to 13	1 micro second
012	补充像素的 LED 脉冲时间 (图像区域 B : 中央)	0	0 to 13	1 micro second
013	补充像素的 LED 脉冲时间 (图像区域 C : 右)	0	0 to 13	1 micro second



增加“011”和“013”的设置值可以使这些区域的图像更清晰。

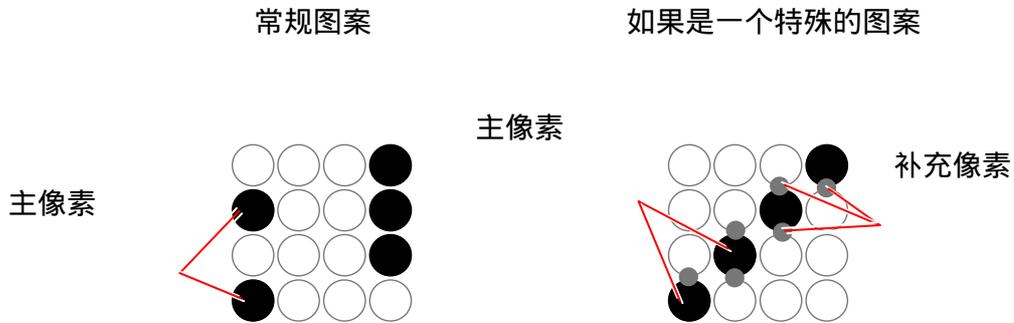


请阅读 8-32 页得[REFERENCE] 关于“主像素”和“补充像素”的解释。

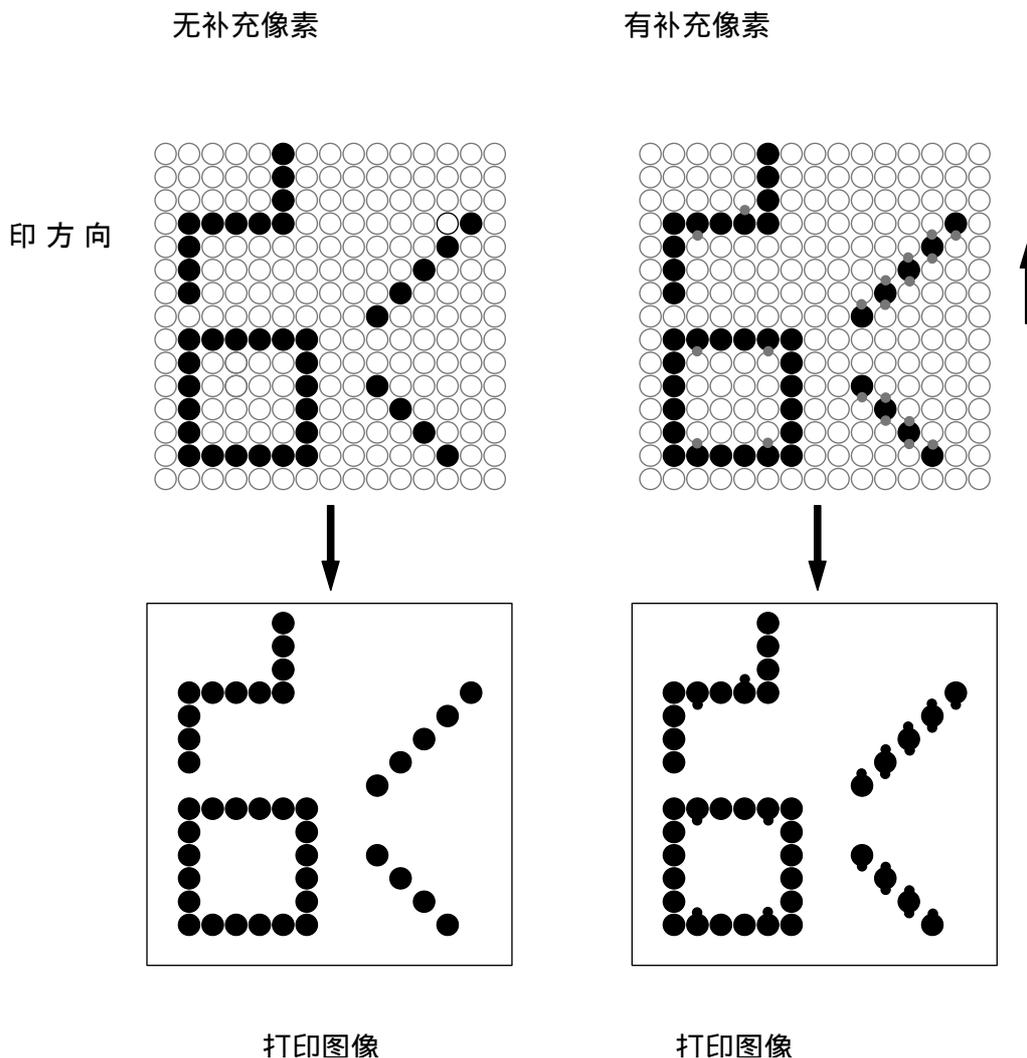
Reference

常规来说 KIP3000 在垂直方向每英寸的图像曝光时间是 600 次，因为 KIP3000 的分辨率是 600DPI。这个常规时间产生的像素叫做[主像素]。

当一个特殊的图案（比如说对角线）需要打印，KIP3000 在垂直相邻的 2 个主像素之间进行附加图像曝光。这个附加图像曝光在很短时间内就完成了。在附加图像曝光过程中创立的像素叫[补充像素]。



主像素之间的空间填充补充像素。比如说，当比较垂直/平行 1 个点线和对角 1 个点线时，对角线看起来非常虚和粗糙，但是垂直和水平线看起来清晰和光滑。这是因为对角线主像素之间的空间比垂直/水平宽。如果该空间填充补充像素，对角线看起来就光滑和清晰了。



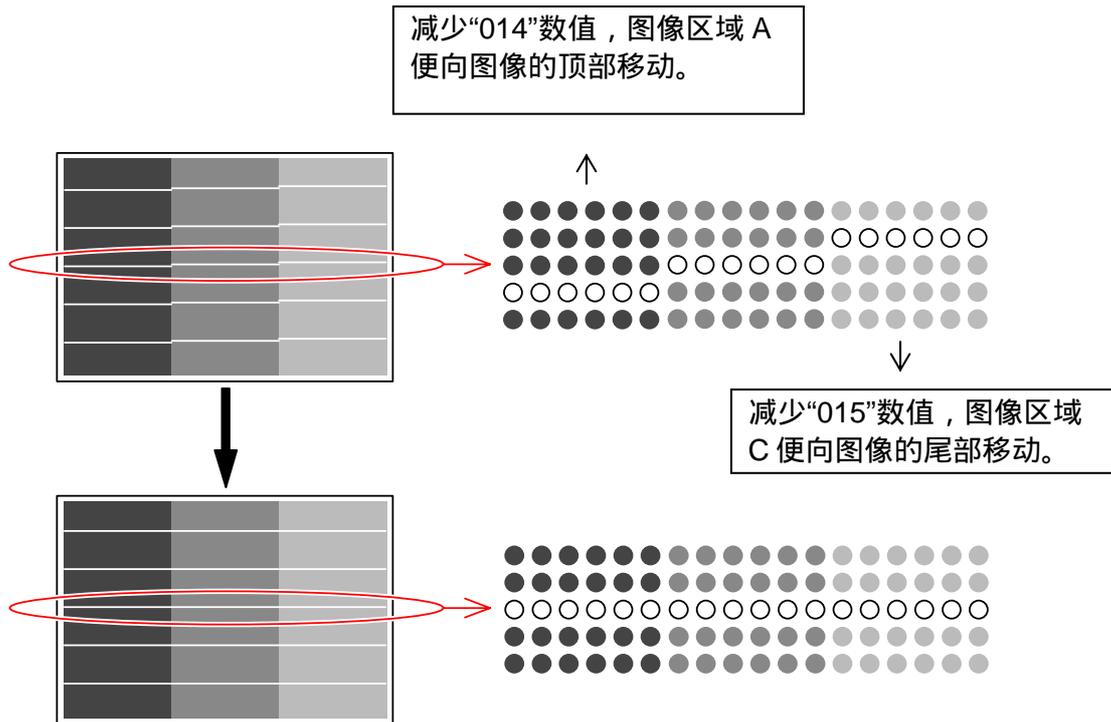
8.5.4.6 图像区域之间的像素水平对齐(No.014 & 015)

如果像素之间有间隙，是可以找平图像区域之间像素的。

图像区域 B 为标准图像，图像区域 A 和 C 可以垂直移动。

如果增加“+1”设置值，相关图像区域的整体像素向尾部移动“1个线（像素）”。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
014	在图像区域 A&B 之间像素水平对齐	8	2 to 14	1 像素
015	在图像区域 B&C 之间像素水平对齐	8	2 to 14	1 像素



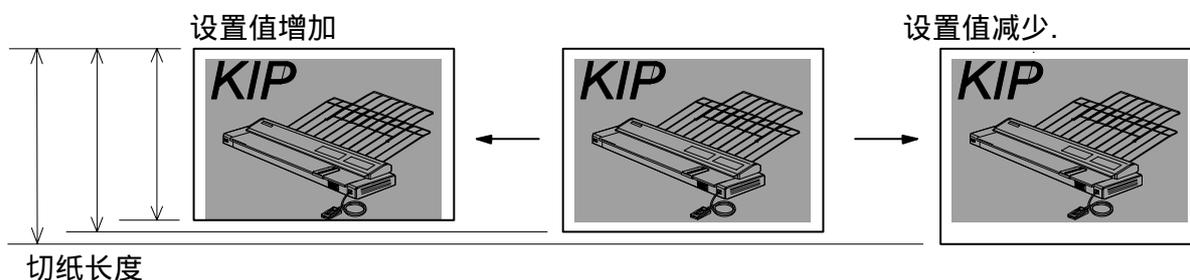
8.5.4.7 切纸长度 1 (当提供给长度信息时)(No.016)

打印长度可以加长或缩短。

这个设置应用于当打印命令（复印或打印）提供给长度信息时。

如果增加“+1”设置值, 打印长度加长 1mm。

缺省值	设置范围	每步增加值
50	0 to 100	1mm



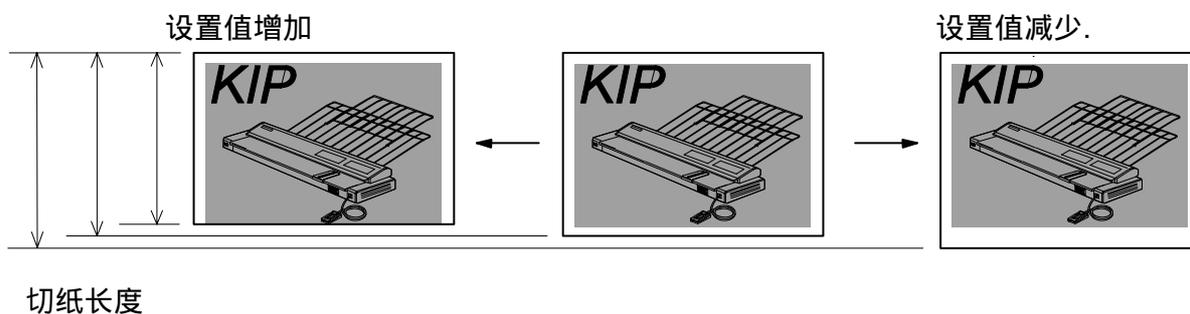
8. 5. 4. 8 切纸长度 2 (当没有提供长度信息时)(No.017)

打印长度可以加长或缩短。

这个设置应用于当打印命令（复印或打印）没有提供给长度信息时。

如果增加“+1”设置值, 打印长度加长 1mm。 |

缺省值	设置范围	每步增加值
50	0 to 100	1mm



8.5.4.9 切纸长度 3 (补偿长图打印长度)(No.018)

当打印长图时，实际打印长度比预计的短，因为纸可能会缩短。

长图打印件的长度并不直接补偿，但是可以通过纠正 A1 打印件的长度间接补偿。
如果增加“+1”设置值，A1 打印长度每 10mm 增加 0.1mm。

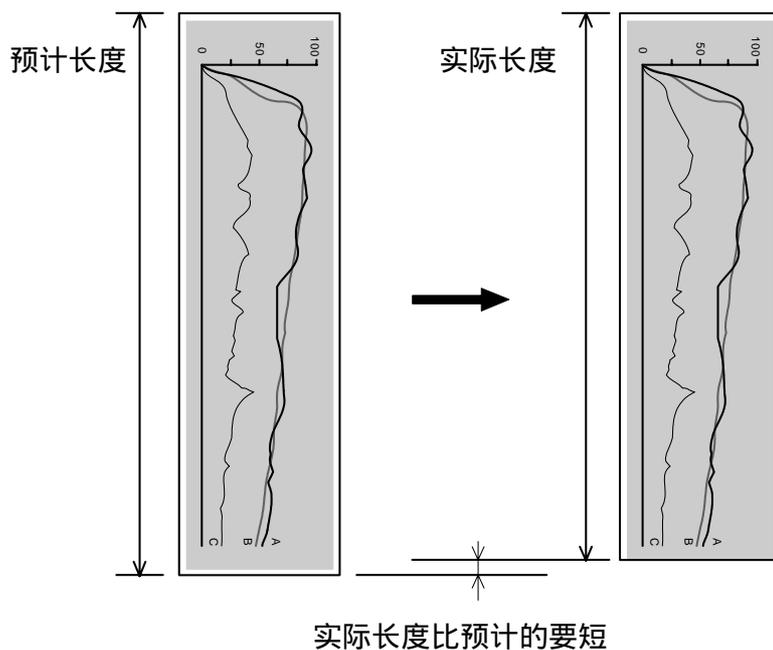
缺省值	设置范围	每步增加值
500	0 to 999	0.1mm

⚠ 注意

- (1) 在开始调整切纸长度 3 (No.018) 之前必须完成切纸长度 1 (No.016) 的调整。
adjustment in this Cut Length 3 (No.018).
- (2) No.018 是长图打印长度的手动调整。
但是可以在 No.069 以自动模式进行同样的调整。
请参考 8-52 页 [8.5.4.36 切纸长度 (长图打印) 的自动调整 (No.069)]。

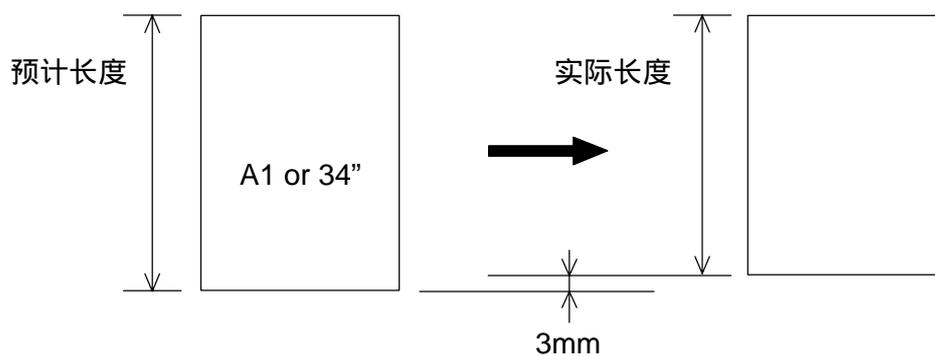
[举例说明]

1. 假设长图打印的实际长度比预计的要短。



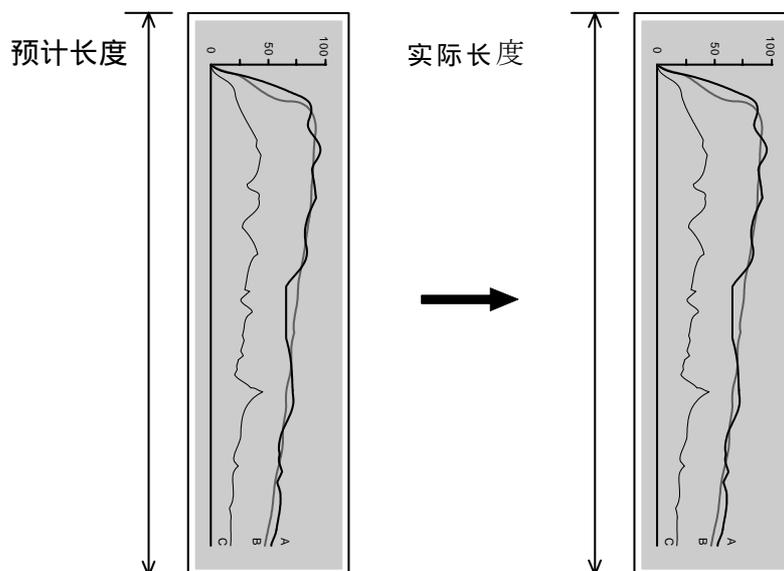
2. 打印一个 A1 (841mm 长) 或 34" 长图。
测量实际 A1 或 34" 打印件，看看比预计的短多少。

(举例：打印的实际长度是 838mm，比预计的短 3mm.)



3. 补偿的必需值是实际打印长度与预计打印长度差值的 10 倍。
在这个例子中数值是“30”。(3mm x 10 = 30)
指定“30”作为 No.018 的设置值。

4. 打印一个长图。
实际打印长度与预计的一样长。



8.5.4.10 主马达速度 (No.020)

可以调整主马达速度。

如果增加“+1”设置值, 主马达速度加快 0.06mm/秒。

缺省设置	设置范围	每步增加值
20 (60.0mm/sec.)	0 (58.8mm/sec.) to 40 (61.2mm/sec.)	1 (0.06mm/sec.)



主马达速度是很多其他打印设置的基础。

如果更改主马达速度, 必须重新调整这些打印设置。

8.5.4.11 定影马达速度 (No.021)

可以调整定影马达速度。

如果增加“+1”设置值, 马达速度加快 0.06mm/second。

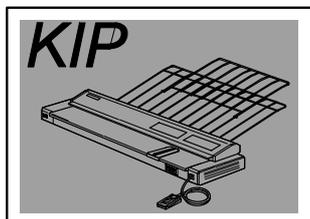
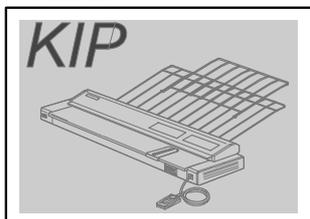
缺省值	设置范围	每部增加值
20 (60.0mm/sec.)	0 (58.8mm/sec.) to 40 (61.2mm/sec.)	1 (0.06mm/sec.)

8.5.4.12 显影偏压 (No.022 to 027)

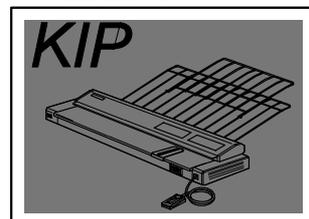
通过调整显影偏压（付显影辊偏压）是可使打印件更深或更浅。
如果增加设置值打印浓度变浅。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
022	显影偏压 (白纸)	128	0 to 255	1
023	显影偏压 (硫酸纸)	128	0 to 255	1
024	显影偏压 (胶片)	128	0 to 255	1
025	显影偏压 (特殊介质 / 白纸)	128	0 to 255	1
026	显影偏压 (特殊介质 / 硫酸纸)	128	0 to 255	1
027	显影偏压 (特殊介质 / 胶片)	128	0 to 255	1

设置值增加



设置值减少



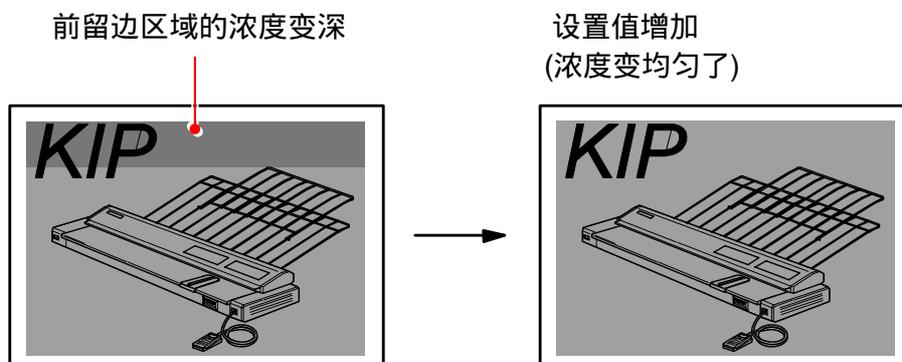
⚠ 注意

在用多功能表检查电压的时候调整显影偏压。

8.5.4.13 第一次鼓旋转的偏压补偿 (No.028)

只能补偿鼓第一次旋转的显影偏压。
如果增加设置值，打印件的浓度变浅。
(如果设置值为“0”时，显影偏压不能补偿。)

设置值	设置范围	每步增加值
0 (Not compensated)	0 to 255	1



⚠ 注意

可能在第一次鼓旋转的时候，前留边区域的浓度比其他区域要浅。
在这种情况下在补偿偏压以使两边区域的浓度相同。

8.5.4.14 转印电极模拟电压 (No.029 to 034)

在打印周期过程中，可以调整输出到转印电极的模拟电压。

项目编号.	设置项目	缺省值	Setting range	Step of increment
029	转印电极模拟电压 (白纸)	160	3 to 255	1
030	转印电极模拟电压 (硫酸纸)	160	3 to 255	1
031	转印电极模拟电压 (胶片)	160	3 to 255	1
032	转印电极模拟电压 (特殊介质 / 白纸)	160	3 to 255	1
033	转印电极模拟电压 (特殊介质 / 硫酸纸)	160	3 to 255	1
034	转印电极模拟电压 (特殊介质 / 胶片)	160	3 to 255	1

⚠ 注意

用米表检查实际电压的同时调整转印电极模拟电压。

8.5.4.15 分离电极“开”时间(No.035)

在打印周期过程中可以调整分离电极开始放电时间。
如果增加“+1”设置值,开始放电时间延后 1mm。

缺省值	设置范围	每步增加值
10	0 to 500	1mm

8.5.4.16 分离电极“关”时间(No.036)

在打印周期过程中可以调整分离电极停止放电时间。
如果增加“+1”设置值,停止放电时间延后 1mm。

缺省值	设置范围	每步增加值
50	0 to 500	1mm

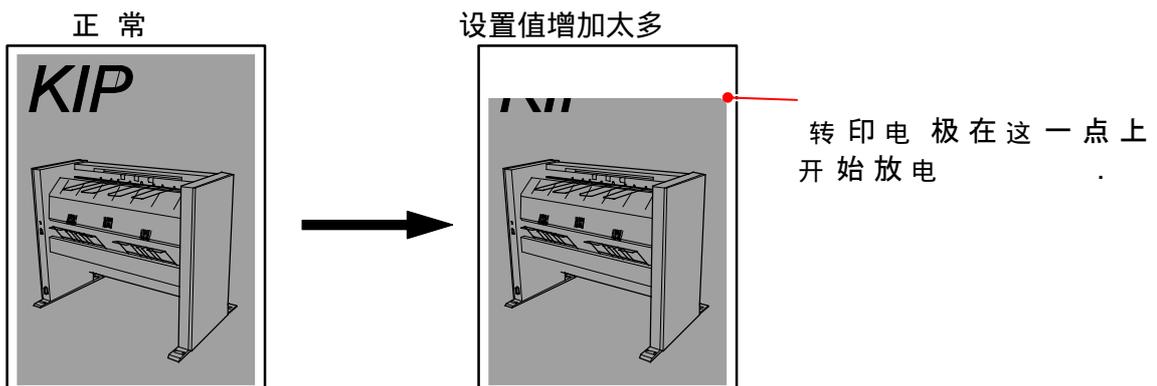
8.5.4.17 转印电极“开”时间(No.037)

在打印周期过程中可以调整转印电极开始放电时间。
如果增加“+1”设置值,开始放电时间延后 1mm。

缺省值	设置范围	每步增加值
65	0 to 500	1mm

⚠ 注意

如果增加设置值太多,那么一部分前留边的图像可能会丢失。因为开始放电时间被延迟的太多了。



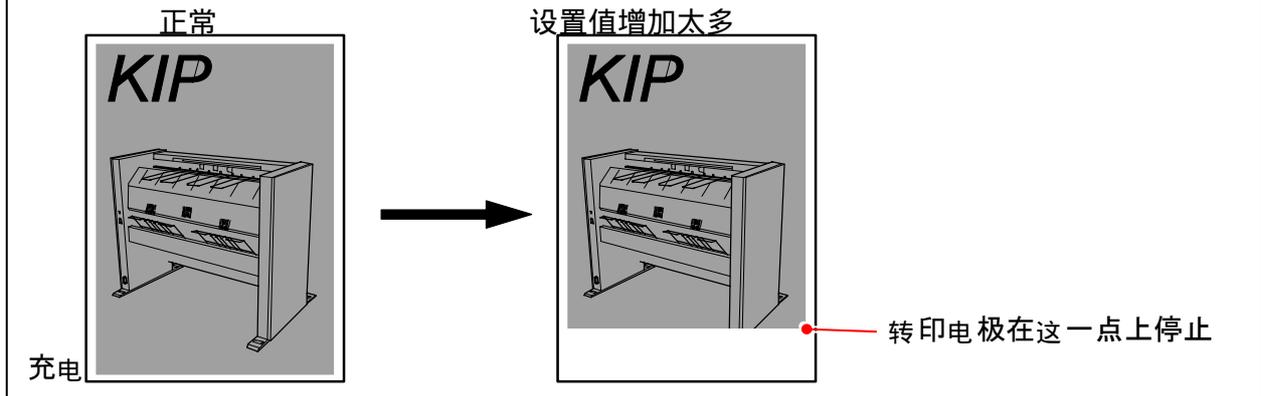
8.5.4.18 转印电极“关”时间(No.038)

在打印周期过程中可以调整转印电极停止放电时间。
如果增加“+1”设置值, 停止放电时间延后 1mm。

缺省值	设置范围	每步增加值
50	0 to 500	1mm

⚠ 注意

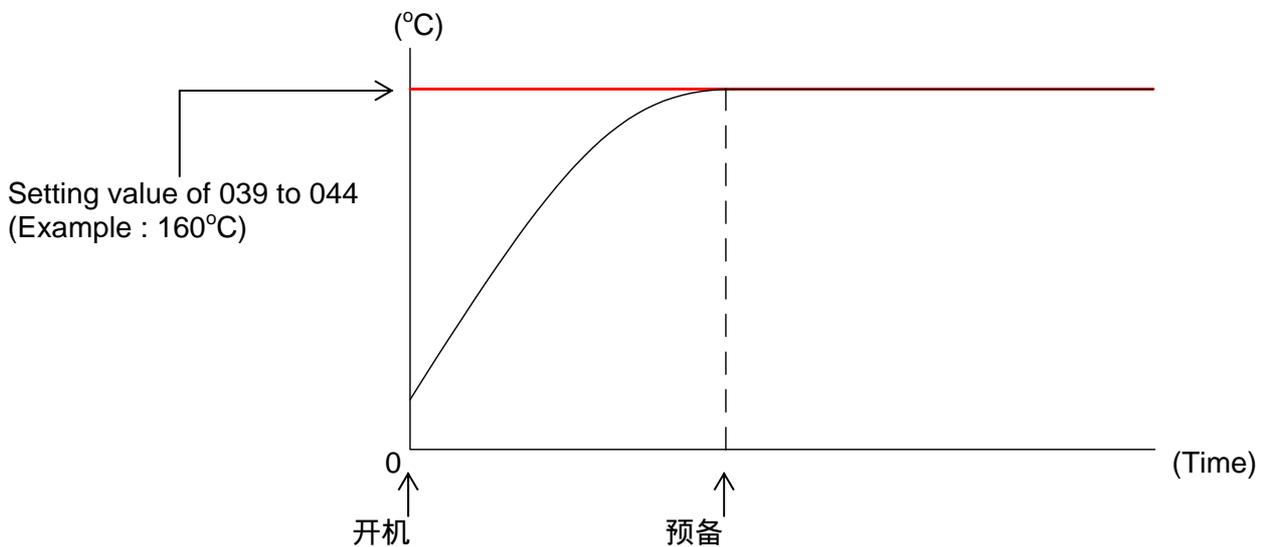
如果增加设置值太多, 那么一部分后留边的图像可能会丢失。因为停止放电时间被延迟的太多了。



8.5.4.19 定影温度 (039 to 044)

是可以调整定影温度的。该温度在机器预备好之后就会一直保持。
 可以分别地详细规定每种介质类型的定影温度。
 如果增加“+1”设置值，定影温度就会增加1度。

项目编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
039	定影温度 (白纸)	165	120 to 180	1°C
040	定影温度 (硫酸纸)	165	120 to 180	1°C
041	定影温度 (胶片)	160	120 to 180	1°C
042	定影温度 (特殊介质 / 白纸)	165	120 to 180	1°C
043	定影温度 (特殊介质 / 硫酸纸)	165	120 to 180	1°C
044	定影温度 (特殊介质 / 胶片)	160	120 to 180	1°C



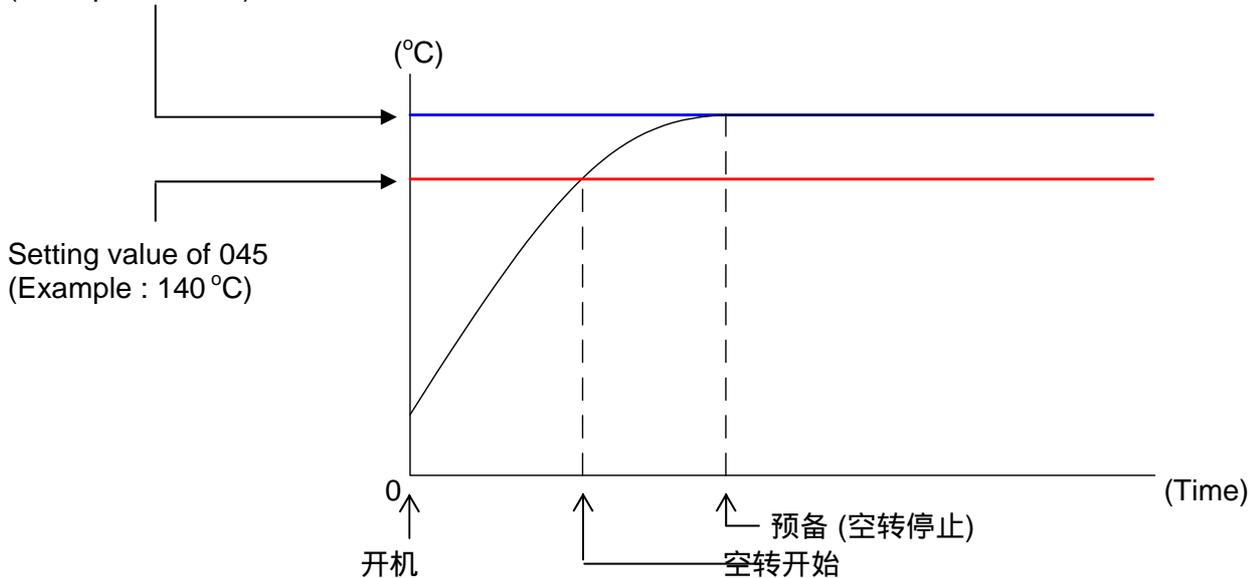
8. 5. 4.20 开始空转的定影温度 (No.045)

可以设置开始空转的温度。

在预热期间，当定影温度达到 No.45 规定的数值，定影马达开始旋转驱动定影辊（空转）。

缺省值	设置范围	每步增加值
120	100 to 140	1°C

Setting value of 039 to 044
(Example : 160 °C)

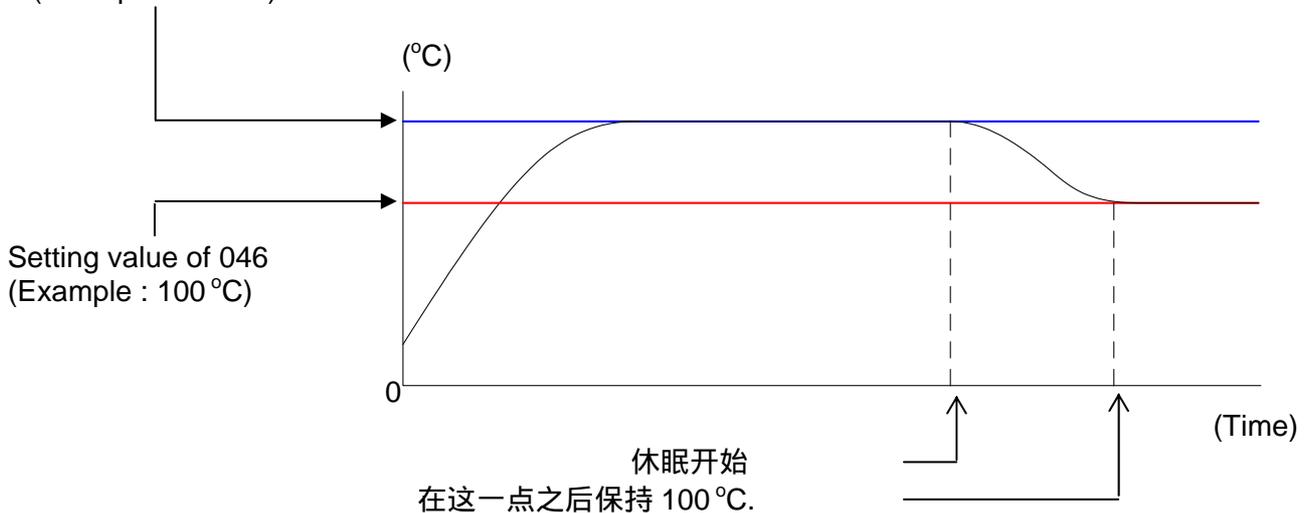


8. 5. 4.21 在休眠时的定影温度 (No.046)

在休眠状态时可以一直保持确定的温度。

缺省值	设置范围	每步增加值
100	100 to 160	1°C

Setting value of 039 to 044
(Example : 160 °C)

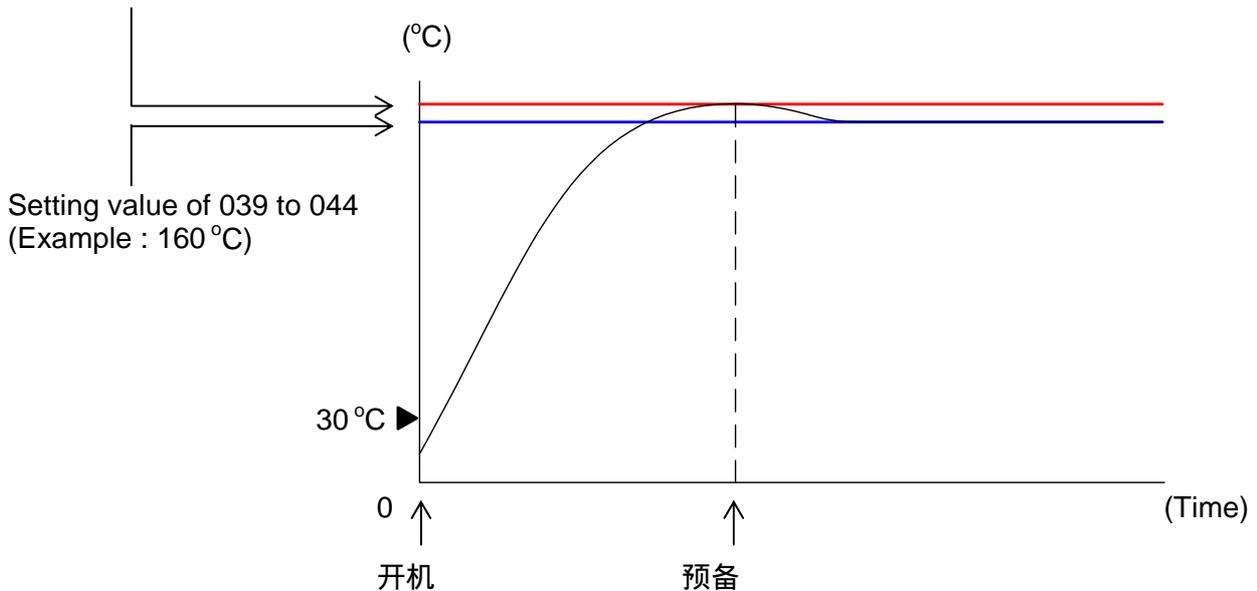


8. 5. 4.22 定影温度过高 (No.047)

“Overshoot”指的是当定影辊在早上温度非常低的时候，它的加热超过 No.039 to 044 规定的定影温度。在 No.47 中可以详细规定定影辊温度超出定影温度的程度。

缺省值	设置范围	每步增加值
0	0 to 30	1°C

Setting value of 047
(Example : Setting value is “10”)



⚠ 注意

- (1) “Overshoot” 只有当定影辊温度比 30°C 低时才有效。
- (2) 当“Overshoot” 有效时, 当定影辊的温度在达到“定影温度”和“Overshoot”的总值时, 机器处于预备状态。(机器在上面的例子中当定影辊的温度达到 170 °C 时, 机器将处于预备状态。)
- (3) “Overshoot”的目的是在开机后稳定图像定影均匀度。

8. 5. 4.23 定影温度控制范围 (No.048 & 049)

可以详细规定定影温度的控制范围。

如果在 No.048 和 049 中详细规定一部分“X”设置值，就可以决定温度控制范围的最高限和最低限。

最高限是“定影温度”（规定在 No.039 to 044）加上“X”设置值。

最低限是定影温度减去“X”设置值。

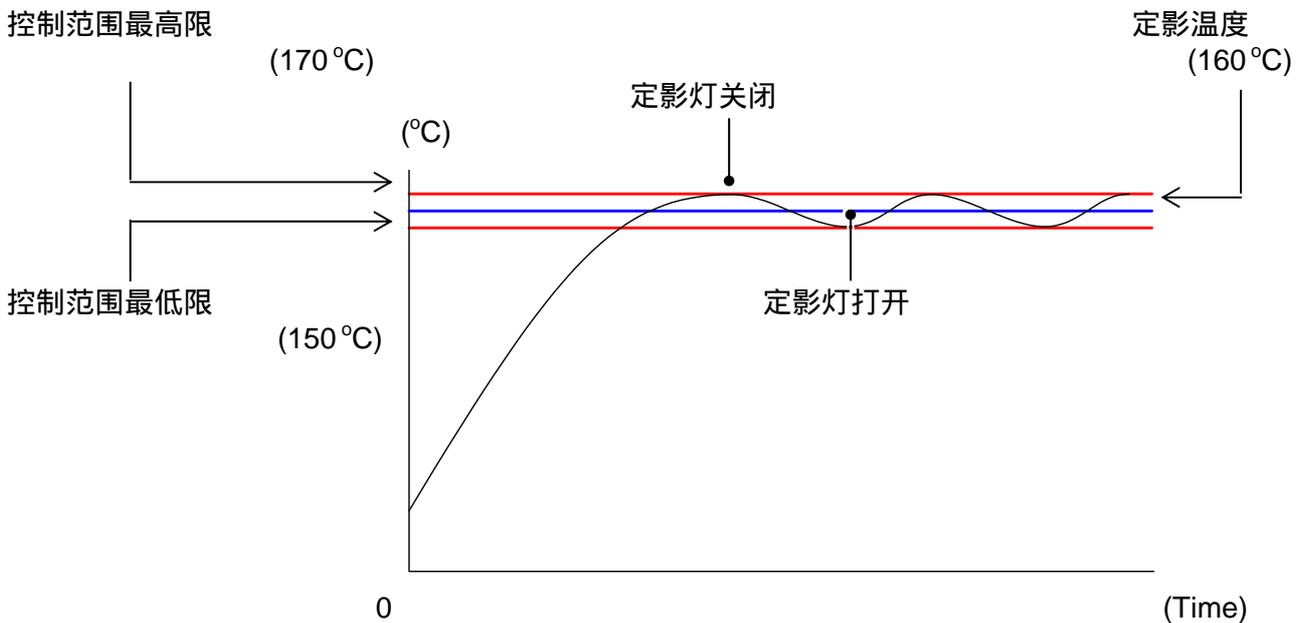
当定影辊的温度比最高限低，定影灯就持续处于发光状态，当定影温度达到最高限时，灯就灭了。定影辊在此之后就逐渐降温，当温度达到最低限时定影灯就会重新点亮。

控制范围在每一个“打印周期”和“待机”状态时，控制范围可以分别确定。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每布增加值
048	定影温度控制范围 (打印周期)	1	1 to 20	1°C
049	定影温度控制范围 (待机)	2	1 to 20	1°C

举例：No.048 数值 (定影温度控制范围) 是“10”

No.039 数值(定影温度) 是“160”



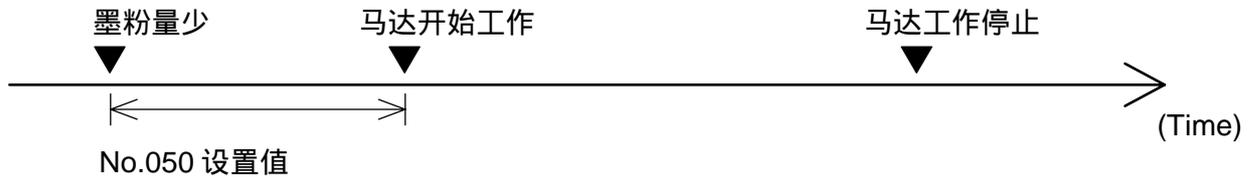
8.5.4.24 墨粉供应马达的反应时间 (No.050)

可以改变墨粉供应马达的反应时间。

“反应时间”指的是从识别到“墨粉量少”到供粉马达开始工作的这段时间。

如果增加“+1”设置值那么反应时间就延长1秒。

缺省值	设置范围	每步增加值
15	1 to 30	1 second



⚠ 注意

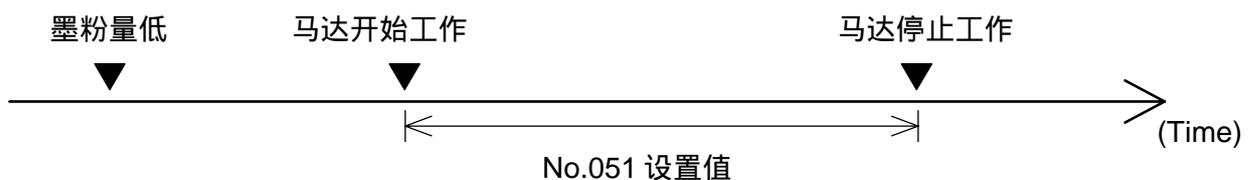
当持续进行大量打印时，如果图像变得越来越浅，反应时间可能过长。这时需要减少 No.050 的设置值缩短反应时间。

8.5.4.25 供粉马达“开”时间 (No.051)

可以更改供粉马达工作时间（开时间）。

如果增加设置值，“开时间”延长1秒钟。

缺省值	设置范围	每步增加值
10	1 to 15	1 second



⚠ 注意

如果持续大量打印，如果图像变得越来越浅，“开时间”可能太短。这时需要增加设置值使“开时间”变长。

8. 5. 4.26 点增强级 (No.052)

可以使点增强功能生效，该功能可以使分离的点看起来更清晰。
如果增加设置值，分离的点图像就加重了。

缺省值	设置范围	每步增加值
1	1 to 3	-

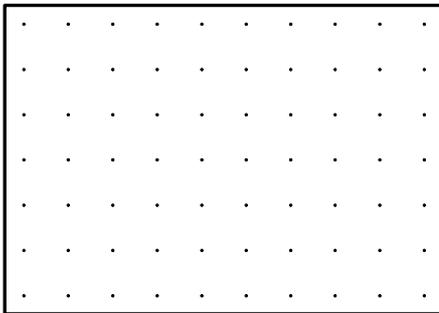
Reference

(1) 一个分离的点看起来不牢固。

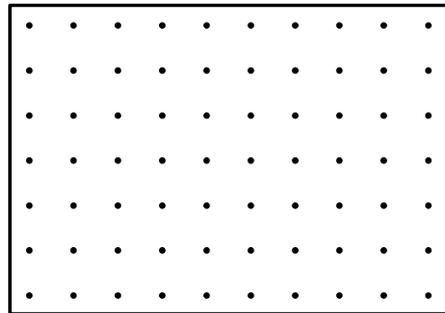
点增强功能能够把分离的点看起来更清晰。

(点增强功能只强调分离的点。它不强化分离的点聚集在一起的程度)。

点增强功能关闭
(对角线卡起来很虚)



点增强功能打开
(对角线看起来很清楚)



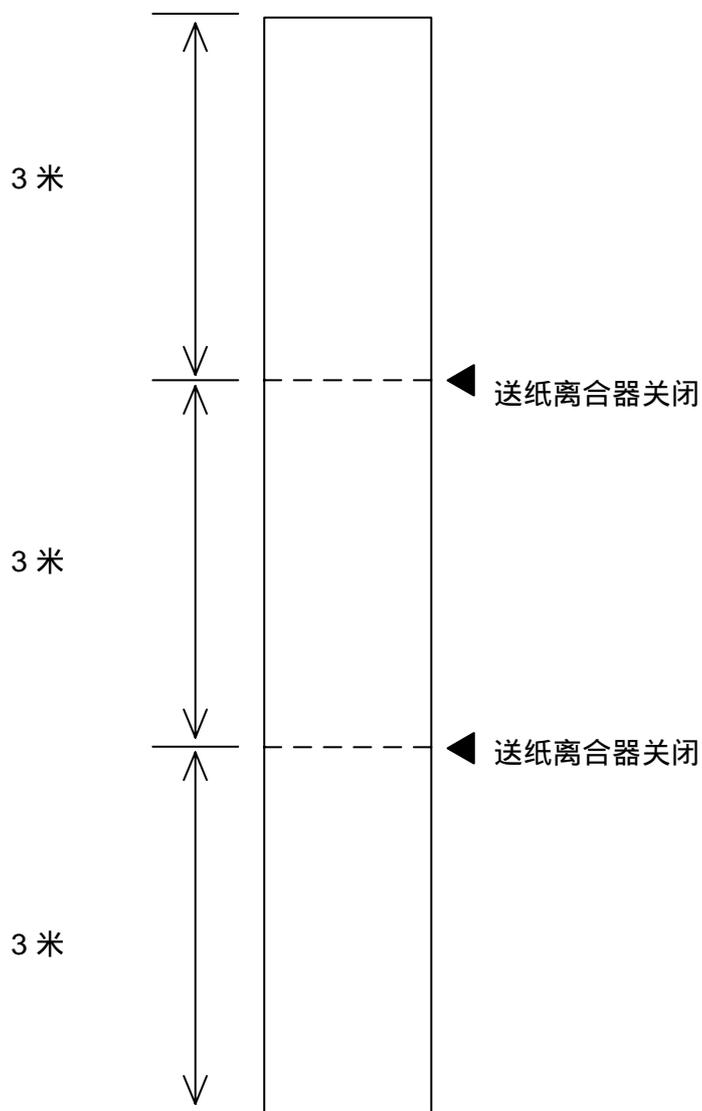
(2) 点增强功能在用户模式中有效。

如果无效，就不能工作。

8. 5. 4.27 送纸离合器 (CL3) 关时间应用到长图打印 (No.053)

当机器传输 3 米长的纸是，送纸离合器就关闭非常短的时间，以便在长图打印时去除纸松弛现象。
可以在 No.053 详细规定送纸离合器需要关闭的时间。

缺省值	设置范围	每步增加值
130	80 to 180	1msec.



8.5.4.28 米制或英制 (No.055)

可以确定打印的基础格式。

设置值	内容
0	英制
1 (缺省)	米制

8.5.4.29 指示语言 (No.056)

可以详细规定用户界面的指示语言。

设置值	内容
0	日文
1 (Default)	英文

8.5.4.30 接口交流设置 (No.057)

可以详细规定接口的交流。

设置值	内容
0	可以分别使用 A 渠道和 B 渠道。 接口板可以分别与图像扫描仪（通过渠道 A）和控制器（通过渠道 B）进行交流。
1	只使用渠道 A。 接口板与图像扫描仪（通过渠道 A）进行交流。
2 (缺省)	只使用渠道 B。 接口板与控制器（通过渠道 B）进行交流。

注意

图像扫描仪指的是 KIP2000 系列扫描仪和 KIP2200 彩色扫描仪。
这些扫描仪可通过 A 渠道与接口板进行交流。

KIP3000 的嵌入式扫描仪在控制器 PC 的控制下，因此它通过 B 渠道与接口板交流。

8.5.4.31 纸屨 2 的识别 (No.058)

如果安装可选纸屨 2，是可以使机器识别它的。

设置值	内容
0 (缺省)	可选纸路 2 没有安装
1	可选纸路 2 已安装

8.5.4.32 计数器设置 (No.059)

可以详细设置计数器计算单位。

设置值	内容
0	1 直线米数
1	0.1 直线米数
2	1 平方米
3	0.1 平方米
4	1 直线英寸
5 (缺省)	1 平方英寸

8.5.4.33 最大切纸长度 (No.060)

可以详细规定最大切纸长度。

设置值	内容
0 (缺省)	最大的切纸长度是 3.6 米。
1	最大的切纸长度是 24 米。

注意

如果打印超过如下长度就不能保证打印质量。

36" 白纸	3.6m
其他尺寸的白纸	是标准长度的 3 倍。
硫酸纸	是标准长度的两倍。
胶片	标准尺寸

8.5.4.34 可选设备的识别 (No.061)

在联机情况下，可以使 KIP3000 机器识别可选设备（叠图器或折图机）。

设置值	内容
0 (缺省)	可选设备没有连接
1	自动叠图架 (K54 or KIP200) 或折图机 (KIP500)已连接

8. 5. 4.35 定影辊操作 (No.062)

可以决定在待机状态时定影辊是否应该周期性旋转。

设置值	内容
0	定影辊在待机状态下不旋转
1 (Default)	定影辊在待机状态下周期性旋转

8. 5. 4.36 转印帮助设置 (No.067)

有些时候某些类型的打印纸不太容易进行分离。

在这种情况下可以通过点亮分离灯帮助分离。

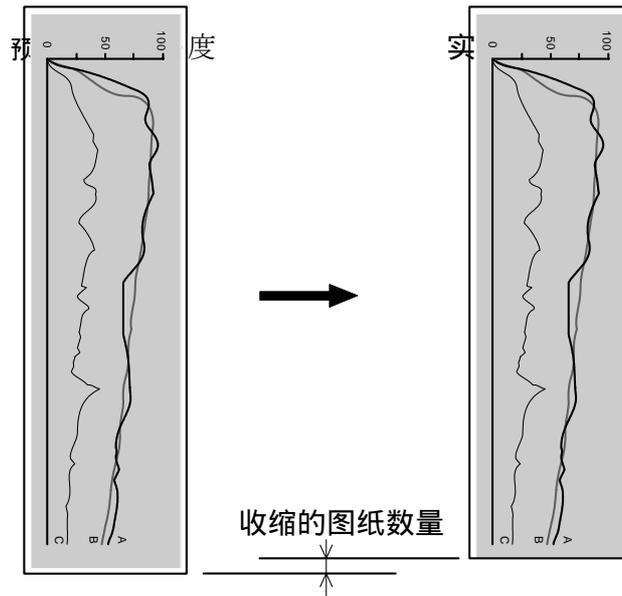
在 No.067 中可以决定那些类型的纸需要分离灯帮助分离。

选取值从 1 到 7

设置值	内容
1	白纸 Separation Lamp lights for plain paper.
2	硫酸纸 Separation Lamp lights for tracing paper.
3	白纸和硫酸纸 Separation Lamp lights for plain paper and tracing paper.
4	胶片 Separation Lamp lights for film.
5	白纸和胶片 Separation Lamp lights for plain paper and film.
6	硫酸纸和胶片 Separation Lamp lights for tracing paper and film.
7	各种类型的纸 Separation Lamp lights for all kinds of paper.

8.5.4.37 切纸长度的自动调整 (长图打印) (No.069)

长图打印时，打印图纸可能会缩短，但是可以在 No.069 中对打印长度进行自动补偿。



[调整方式]

1. 在调整模式中选择项目编号 069.
2. 设置 A1 纸卷到纸层 1.
3. 按 [ENTER] 键
4. 机器自动取入 4 张 210mm 图纸。
5. 然后机器又取入 4 张 840mm 长图
6. 从这 8 张打印件中机器自动计算最佳的补偿数值。
按[*]键把数据写入内存。
(如果按[ENTER]键就不能写进内存)

Step3 Data Write
Y:「*」 N:「ENTER」

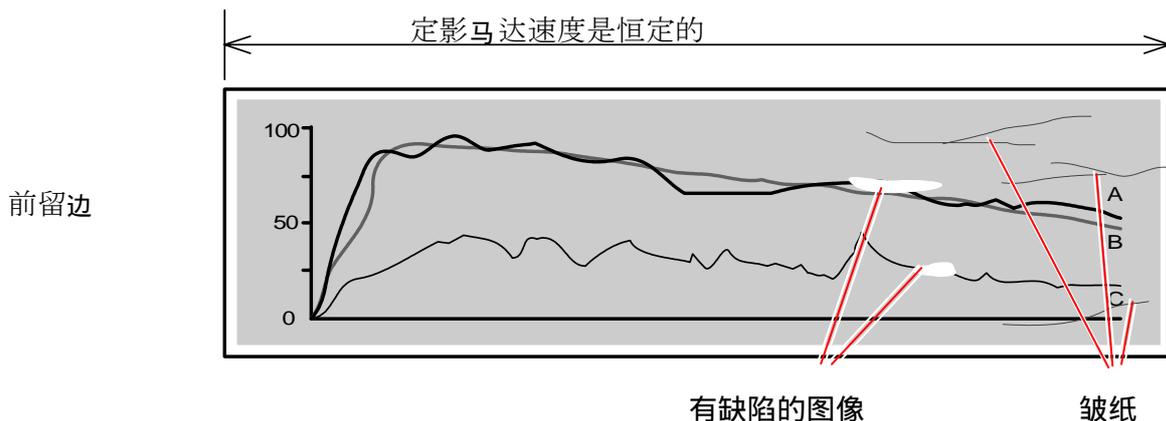
8.5.4.38 补偿定影马达速度 (白纸 / A3, 12" & 11") (No.070 to 075)

详细规定第一马达、第二马达、第三马达的速度可以补偿定影马达速度。
也可以详细规定转换速度的时间 (开关时间)
当使用 A3, 12" and 11" 尺寸白纸时，这些设置开始生效。

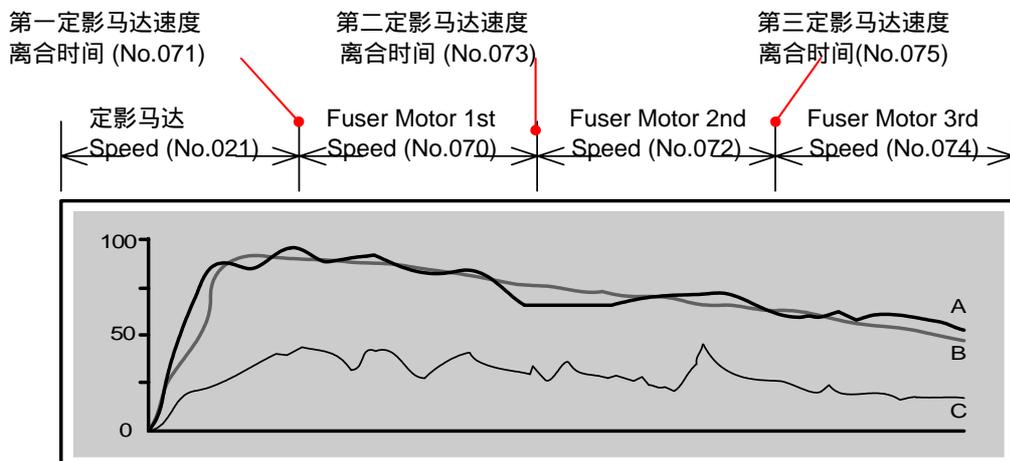
项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
070	第一定影马达速度 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
071	第一定影马达的离合时间 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
072	第二定影马达速度 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
073	第二定影马达的离合时间 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
074	第三定影马达速度 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
075	第三定影马达的离合时间 (白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400

Reference

有时在恒定的定影马达速度情况下进行长图打印时可能会发生“皱纸”或“图像质量有缺陷”。



在第一张打印的时候，如果循序渐进地改变定影马达速度就可以有效地解决这些问题。
对一张打印纸而言，定影马达的速度最多可以更改三次。
首先定影马达旋转服从在 No.021 中详细规定的“定影马达速度”的设置。
然后它根据 No.070 到 No.075 的设置逐步改变旋转速度。



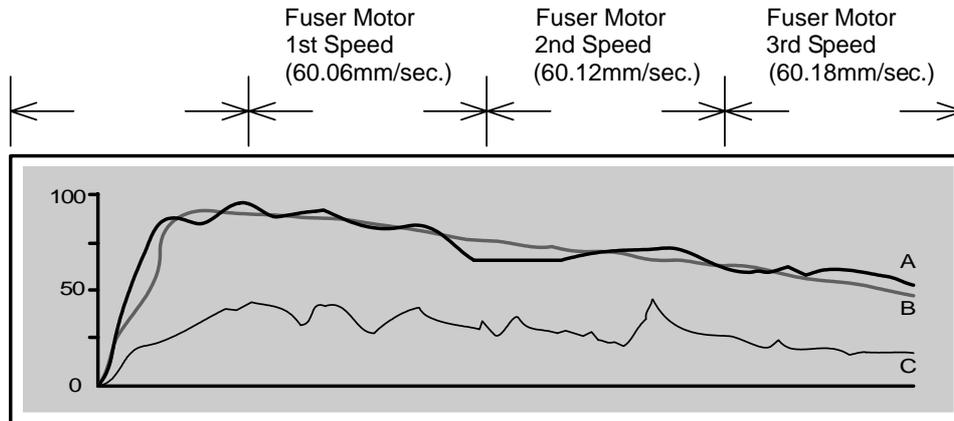
可以在每个项目 No.070, 072 和 074 中详细规定第一定影马达、第二定影马达和第三定影马达的速度。

如果增加 “+1” 设置值，每个定影马达的速度便会每秒加快 0.06mm。

(缺省设置值 “20” 对应 600mm/秒。)

(举例)

- 070 的设置值是“21” —> 第一定影马达速度是 60.06mm/sec.
- 072 的设置值是“22” —> 第二定影马达速度是 60.12mm/sec.
- 074 的设置值是“23” —> 第三定影马达速度是 60.18mm/sec.



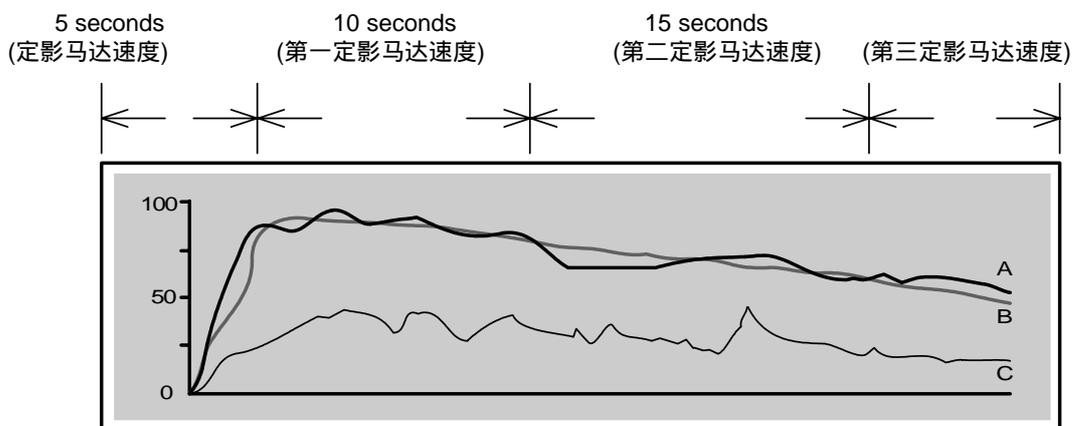
在每个项目 No.071, 073 和 075 中可以详细规定每个定影马达第一、第二和第三速度的离合时间。

如果增加 “+1” 设置值，开关速度的时间就延迟 1 秒。

(如果规定 “0”，定影马达速度不改变。)

(举例)

- 071 的设置值是“5” —> 第一定影马达速度在定影入口的传感器识别到前留边后 5 秒开始启动。
- 073 的设置值是“10” —> 第二定影马达速度在第一定影马达速度开始后 10 秒开始启动
- 075 的设置值是“15” —> 第三定影马达速度在第一定影马达速度开始后 15 秒开始启动



8. 5. 4.39 定影马达速度的补偿 (硫酸纸 / A3, 12" & 11") (No.076 to 081)

可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度来补偿定影马达速度。
也可以确定开关速度的时间（离合时间）
当使用 A3, 12" 和 11" 尺寸硫酸纸时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
076	第一定影马达速度(硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
077	第一定影马达的开关时间 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
078	第二定影马达速度 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
079	第二定影马达的开关时间 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
080	第三定影马达速度 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
081	第三定影马达的开关时间 (硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.076, 078 和 080 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。
如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.077, 079 和 081 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度。
如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8.5.4.40 定影马达速度的补偿 (胶片 / A3, 12" & 11") (No.082 to 087)

通过详细规定每个定影马达的第一、第二、第三速度可以补偿定影马达速度。
还可以详细规定开关速度的时间 (离合时间)
当使用 A3, 12" 和 11" 尺寸胶片时, 这些设置开始生效。

项目 编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
082	第一定影马达速度 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
083	第一定影马达离合时间 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
084	第二定影马达速度 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
085	第二定影马达的离合时间 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
086	第三定影马达速度 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
087	第三定影马达速度的离合时间 (胶片 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.082, 084 和 086 中可以详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。
如果增加 "+1" 设置值, 每个定影马达速度每秒钟会加快 0.06mm。

在每个项目 No.083, 085 和 087 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二、第三速度的开关时间。
如果增加 "+1" 设置值, 开关速度的时间就延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页对这些设置的详细说明。

8.5.4.41 定影马达速度的补偿 (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11") (No.088 to 093)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A3, 12" 和 11" 尺寸白纸（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
088	第一定影马达速度 (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
089	第一定影马达的开关时间 Switch Timing to Fuser Motor 1st Speed (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
090	第二定影马达速度 Fuser Motor 2nd Speed Setting (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
091	第二定影马达的开关时间 Switch Timing to Fuser Motor 2nd Speed (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
092	第三定影马达速度 Fuser Motor 3rd Speed (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
093	第三定影马达的开关时间 Switch Timing to Fuser Motor 3rd Speed (特殊介质 / 白纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.088, 090 和 092 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm。

在每个项目 No.089, 091 和 093 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8.5.4.42 定影马达速度的补偿 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11") (No.094 to 099)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A3, 12" 和 11" 尺寸硫酸纸（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
094	第一定影马达速度(特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
095	第一定影马达的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
096	第二定影马达速度(特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
097	第二定影马达的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
098	第三定影马达速度(特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
099	第三定影马达的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.094, 096 和 098 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.095, 097 和 099 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.43 定影马达速度的补偿 (特殊介质/ 胶片/ A3, 12" & 11") (No.100 to 105)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A3, 12" 和 11" 尺寸胶片（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
100	第一定影马达速度(特殊介质 / 胶片 / A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
101	第一定影马达的开关时间 (特殊介质 / 胶片/ A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
102	第二定影马达速度 (特殊介质 / 胶片/ A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
103	第二定影马达的开关时间 (特殊介质 / 胶片/ A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400
104	第三定影马达速度 (特殊介质 / 胶片/ A3, 12" & 11")	-	20	0 to 40
105	第三定影马达的开关时间 (特殊介质 / 胶片/ A3, 12" & 11")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.100, 102 和 104 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.101, 103 和 105 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

8.5.4.44 定影马达速度的补偿 (白纸 / A2, 18" & 17") (No.106 to 111)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。
还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）
当使用 A2, 18" 和 17" 尺寸的白纸时，这些设置会有效。

项目编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
106	第一定影马达速度(白纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
107	第一定影马达的开关时间 (白纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
108	第二定影马达速度(白纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
109	第二定影马达的开关时间 (白纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
110	第三定影马达速度(白纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
111	第三定影马达的开关时间 (白纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.106, 108 和 110 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。
如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.107, 109 和 111 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。
如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.45 定影马达速度的补偿 (硫酸纸/ A2, 18" & 17") (No.112 to 117)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。
还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）
当使用 A2, 18" 和 17" 尺寸的硫酸纸时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
112	第一定影马达速度(硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
113	第一定影马达的开关时间 (硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
114	第二定影马达速度(硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
115	第二定影马达的开关时间 (硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
116	第三定影马达速度(硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
117	第三定影马达的开关时间 (硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.112, 114 和 116 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。
如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.113, 115 和 117 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。
如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.46 定影马达速度的补偿(胶片 / A2, 18" & 17") (No.118 to 123)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A2, 18" 和 17" 尺寸的胶片时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
118	第一定影马达速度(胶片 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
119	第一定影马达的开关时间(胶片 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
120	第二定影马达速度(胶片 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
121	第二定影马达的开关时间(胶片 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
122	第三定影马达速度(胶片 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
123	第三定影马达的开关时间(胶片 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.118, 120 和 122 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.119, 121 和 123 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8.5.4.47 定影马达速度的补偿 (特殊介质 / 白纸 / A2, 18" & 17") (No.124 to 129)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A2, 18" 和 17" 尺寸的白纸（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
124	第一定影马达速度 (特殊介质 / 白纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
125	第一定影马达的开关时间 (特殊介质 / 白纸 r / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
126	第二定影马达速度 (特殊介质 / 白纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
127	第二定影马达的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
128	第三定影马达速度 (特殊介质 / 白纸 r / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
129	第三定影马达的开关时间 (特殊介质 / 白纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.124, 126 和 128 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值 "+1"，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm。

在每个项目 No.125, 127 和 129 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值 "+1"，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8.5.4.48 定影马达速度的补偿 (特殊介质 / 硫酸纸 / A2, 18" & 17") (No.130 to 135)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。
还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）
当使用 A2, 18" 和 17" 尺寸的硫酸纸（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
130	第一定影马达速度(特殊介质 / 硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
131	第一定影马达的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
132	第二定影马达速度(特殊介质 / 硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
133	第二定影马达的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
134	第三定影马达速度(特殊介质 / 硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
135	第三定影马达的开关时间 (特殊介质 / 硫酸纸 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.130, 132 和 134 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。
如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.131, 133 和 135 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。
如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8.5.4.49 定影马达速度的补偿 (特殊介质 / 胶片 / A2, 18" & 17") (No.136 to 141)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A2, 18" 和 17" 尺寸的胶片（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目编号	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
136	第一定影马达速度(特殊介质 / 胶片 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
137	第一定影马达的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
138	第一定影马达速度(特殊介质 / 胶片 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
139	第一定影马达的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400
140	第一定影马达速度(特殊介质 / 胶片 / A2, 18" & 17")	-	20	0 to 40
141	第一定影马达的开关时间 (特殊介质 / 胶片 / A2, 18" & 17")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.136, 138 和 140 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm。

在每个项目 No.137, 139 和 141 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.50 定影马达速度的补偿 (白纸/ A1, 24" & 22") (No.142 to 147)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。
还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）
当使用 A1, 24" 和 22" 尺寸的白纸时，这些设置会有效

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
142	第一定影马达速度(白纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
143	第一定影马达的开关时间 (白纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
144	第二定影马达速度(白纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
145	第二定影马达的开关时间 (白纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
146	第三定影马达速度(白纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
147	第三定影马达的开关时间 (白纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.142, 144 和 146 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。
如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.143, 145 和 147 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。
如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.51 定影马达速度的补偿 (硫酸纸 / A1, 24" & 22") (No.148 to 153)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。
还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）
当使用 A1, 24" 和 22" 尺寸的硫酸纸时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
148	第一定影马达速度(硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
149	第一定影马达的开关时间 (硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
150	第二定影马达速度(硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
151	第二定影马达的开关时间 (Tracing / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
152	第三定影马达速度(硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
153	第三定影马达的开关时间 (硫酸纸 / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.148, 150 和 152 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。
如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.149, 151 和 153 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。
如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.52 定影马达速度的补偿(胶片 / A1, 24" & 22") (No.154 to 159)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A1, 24" 和 22" 尺寸的胶片时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
154	第一定影马达速度 (Film / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
155	第一定影马达的开关时间(Film / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
156	第二定影马达速度 (Film / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
157	第二定影马达的开关时间(Film / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
158	第三定影马达速度(Film / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
159	第三定影马达的开关时间(Film / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.154, 156 和 158 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.155, 157 和 159 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.53 定影马达速度的补偿 (特殊介质 / 白纸 / A1, 24 & 22") (No.160 to 165)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A1, 24" 和 22" 尺寸的白纸（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
160	第一定影马达速度 (Special Media / Plain Paper / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
161	第一定影马达的开关时间 (Special Media / Plain Paper / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
162	第二定影马达速度 (Special Media / Plain Paper / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
163	第二定影马达的开关时间 (Special Media / Plain Paper / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
164	第三定影马达速度 (Special Media / Plain Paper / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
165	第三定影马达的开关时间 (Special Media / Plain Paper / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.160, 162 和 164 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.161, 163 和 165 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.54 定影马达速度的补偿 (特殊介质/ 硫酸纸 / A1, 24" & 22") (No.166 to 171)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。
还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）
当使用 A1, 24" 和 22" 尺寸的硫酸纸（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
166	第一定影马达速度(Special Media / Tracing / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
167	第一定影马达的开关时间 (Special Media / Tracing / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
168	第二定影马达速度(Special Media / Tracing / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
169	第二定影马达的开关时间 (Special Media / Tracing / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
170	第三定影马达速度(Special Media / Tracing / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
171	第三定影马达的开关时间 (Special Media / Tracing / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.166, 168 和 170 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。
如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.167, 169 和 171 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。
如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.55 定影马达速度的补偿 (特殊介质 / 胶片 / A1, 24" & 22") (No.172 to 177)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A1, 24" 和 22" 尺寸的胶片（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
172	第一定影马达速度(Special Media / Film / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
173	第一定影马达的开关时间 (Special Media / Film / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
174	第二定影马达速度(Special Media / Film / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
175	第二定影马达的开关时间 (Special Media / Film / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400
176	第三定影马达速度(Special Media / Film / A1, 24" & 22")	-	20	0 to 40
177	第三定影马达的开关时间 (Special Media / Film / A1, 24" & 22")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.172, 174 和 176 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.173, 175 和 177 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.56 定影马达速度的补偿 (白纸 / A0, 36" & 34") (No.178 to 183)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。
还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）
当使用 A0, 36" 和 34" 尺寸的白纸时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
178	第一定影马达速度(Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
179	第一定影马达的开关时间 (Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
180	第二定影马达速度(Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
181	第二定影马达的开关时间 (Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
182	第三定影马达速度(Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
183	第三定影马达的开关时间 (Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.178, 180 和 182 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。
如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.179, 181 和 183 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。
如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.57 定影马达速度的补偿 (硫酸纸 / A0, 36" & 34") (No.184 to 189)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。
还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）
当使用 A0, 36" and 34" 尺寸的硫酸纸时，这些设置会有效。

项目编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
184	第一定影马达速度(Tracing / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
185	第一定影马达的开关时间 (Tracing / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
186	第二定影马达速度(Tracing / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
187	第二定影马达的开关时间 (Tracing / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
188	第三定影马达速度(Tracing / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
189	第三定影马达的开关时间 (Tracing / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.184, 186 和 188 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。
如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.185, 187 和 189 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。
如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.58 定影马达速度的补偿 (胶片 / A0, 36" & 34") (No.190 to 195)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A0, 36" and 34" 尺寸的胶片时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
190	第一定影马达速度(Film / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
191	第一定影马达的开关时间(Film / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
192	第二定影马达速度(Film / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
193	第二定影马达的开关时间(Film / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
194	第三定影马达速度(Film / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
195	第三定影马达的开关时间(Film / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.190, 192 和 194 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.191, 193 和 195 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.59 定影马达速度的补偿 (特殊介质 / 白纸 / A0, 36 & 34") (No.196 to 201)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A0, 36" and 34" 尺寸的白纸（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
196	第一定影马达速度 (Special Media / Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
197	第一定影马达的开关时间 (Special Media / Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
198	第二定影马达速度 (Special Media / Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
199	第二定影马达的开关时间 (Special Media / Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
200	第三定影马达速度 (Special Media / Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
201	第三定影马达的开关时间 (Special Media / Plain Paper / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.196, 198 和 200 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.197, 199 和 201 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.60 定影马达速度的补偿 (特殊介质 / 硫酸纸 / A0, 36" & 34") (No.202 to 207)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A0, 36" and 34" 尺寸的硫酸纸（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
202	第一定影马达速度(Special Media / Tracing / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
203	第一定影马达的开关时间 (Special Media / Tracing / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
204	第二定影马达速度(Special Media / Tracing / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
205	第二定影马达的开关时间 (Special Media / Tracing / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
206	第三定影马达速度(Special Media / Tracing / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
207	第三定影马达的开关时间 (Special Media / Tracing / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.202, 204 和 206 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.203, 205 和 207 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8. 5. 4.61 定影马达速度的补偿 (特殊介质 / 胶片 / A0, 36" & 34") (No.208 to 213)

可以详细规定对定影马达的第一、第二、第三速度的补偿。

还可以详细规定开关速度的时间（离合时间）

当使用 A0, 36" and 34" 尺寸的胶片（特殊介质）时，这些设置会有效。

项目 编号.	设置项目	缺省值	设置范围	每步增加值
208	第一定影马达速度(Special Media / Film / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
209	第一定影马达的开关时间 (Special Media / Film / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
210	第二定影马达速度(Special Media / Film / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
211	第二定影马达的开关时间 (Special Media / Film / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400
212	第三定影马达速度(Special Media / Film / A0, 36" & 34")	-	20	0 to 40
213	第三定影马达的开关时间 (Special Media / Film / A0, 36" & 34")	-	0	0 to 400

在每个项目 No.208, 210 和 212 详细规定定影马达的第一、第二、第三速度。

如果增加设置值“+1”，每个定影马达的速度就会每秒加快 0.06mm.

在每个项目 No.209, 211 和 213 中可以详细规定每个定影马达的第一、第二和第三速度的开关时间。

如果增加设置值“+1”，开关速度的时间就会延迟 1 秒。

请参考 8-53 和 8-54 页的关于这些设置的具体说明。

8.5.4.62 纸卷宽度为 11 ” 的切纸长度补偿 (No.214 to 219)

如果宽度为 11 ” 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加 “ +1 ” 设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
214	切纸长度的补偿 (11” / 白纸)
215	切纸长度的补偿(11” / Tracing paper)
216	切纸长度的补偿(11” / Film)
217	切纸长度的补偿(11” / Special plain paper)
218	切纸长度的补偿(11” / Special tracing paper)
219	切纸长度的补偿(11” / Special film)

注意

在调整 No.214 到 219 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8.5.4.63 纸卷宽度为 12 ” 的切纸长度补偿 (No.220 to 225)

如果宽度为 12 ” 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加 “ +1 ” 设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
220	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (12” / Plain paper)
221	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (12” / Tracing paper)
222	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (12” / Film)
223	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (12” / Special plain paper)
224	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (12” / Special tracing paper)
225	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (12” / Special film)

NOTE

在调整 No.220 到 225 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8. 5. 4.64 纸卷宽度为 15 ” 的切纸长度补偿(No.226 to 231)

如果宽度为 15 ” 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加 “ +1 ” 设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
226	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (15" / Plain paper)
227	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (15" / Tracing paper)
228	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (15" / Film)
229	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (15" / Special plain paper)
230	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (15" / Special tracing paper)
231	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (15" / Special film)

NOTE

在调整 No.226 到 231 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8. 5. 4.65 纸卷宽度为 17 ” 的切纸长度补偿(No.232 to 237)

如果宽度为 17 ” 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加 “ +1 ” 设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
232	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (17" / Plain paper)
233	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (17" / Tracing paper)
234	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (17" / Film)
235	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (17" / Special plain paper)
236	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (17" / Special tracing paper)
237	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (17" / Special film)

NOTE

在调整 No.232 到 237 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8. 5. 4.66 纸卷宽度为 18 ” 的切纸长度补偿 (No.238 to 243)

如果宽度为 18 ” 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加 “ +1 ” 设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
238	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (18” / Plain paper)
239	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (18” / Tracing paper)
240	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (18” / Film)
241	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (18” / Special plain paper)
242	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (18” / Special tracing paper)
243	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (18” / Special film)

NOTE

在调整 No.238 到 243 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8. 5. 4.67 纸卷宽度为 22 ” 的切纸长度补偿 (No.244 to 249)

如果宽度为 22 ” 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加 “ +1 ” 设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
244	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (22” / Plain paper)
245	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (22” / Tracing paper)
246	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (22” / Film)
247	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (22” / Special plain paper)
248	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (22” / Special tracing paper)
249	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (22” / Special film)

NOTE

在调整 No.244 到 249 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8. 5. 4.68 纸卷宽度为 24 ” 的切纸长度补偿 (No.250 to 255)

如果宽度为 24 ” 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加 “ +1 ” 设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
250	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (24" / Plain paper)
251	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (24" / Tracing paper)
252	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (24" / Film)
253	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (24" / Special plain paper)
254	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (24" / Special tracing paper)
255	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (24" / Special film)

NOTE

在调整 No.250 到 255 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8. 5. 4.69 纸卷宽度为 30 ” 的切纸长度补偿 (No.256 to 261)

如果宽度为 30 ” 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加 “ +1 ” 设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
256	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (30" / Plain paper)
257	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (30" / Tracing paper)
258	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (30" / Film)
259	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (30" / Special plain paper)
260	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (30" / Special tracing paper)
261	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (30" / Special film)

NOTE

Please finish the basic adjustment of cut length (Cut Length 1 [No.016] and Cut Length 3 [No.018]) before starting to adjust these settings from No.256 to 261.

8.5.4.70 纸卷宽度为 34 ” 的切纸长度补偿 (No.262 to 267)

如果宽度为 34 ” 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加 “ +1 ” 设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
262	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (34" / Plain paper)
263	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (34" / Tracing paper)
264	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (34" / Film)
265	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (34" / Special plain paper)
266	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (34" / Special tracing paper)
267	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (34" / Special film)

NOTE

在调整 No.262 到 267 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8.5.4.71 纸卷宽度为 36 ” 的切纸长度补偿(No.268 to 273)

如果宽度为 36 ” 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加 “ +1 ” 设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
268	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (36" / Plain paper)
269	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (36" / Tracing paper)
270	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (36" / Film)
271	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (36" / Special plain paper)
272	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (36" / Special tracing paper)
273	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (36" / Special film)

NOTE

在调整 No.268 到 273 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8. 5. 4.72 纸卷宽度为 A3 的切纸长度补偿 (No.274 to 279)

如果 A3 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加“+1”设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
274	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A3 / Plain paper)
275	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A3 / Tracing paper)
276	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A3 / Film)
277	切纸长度的补偿 of cut length (A3 / Special plain paper)
278	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A3 / Special tracing paper)
279	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A3 / Special film)

NOTE

在调整 No.274 到 279 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8. 5. 4.73 纸卷宽度为 A2 的切纸长度补偿(No.280 to 285)

如果 A2 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加“+1”设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
280	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A2 / Plain paper)
281	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A2 / Tracing paper)
282	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A2 / Film)
283	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A2 / Special plain paper)
284	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A2 / Special tracing paper)
285	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A2 / Special film)

NOTE

在调整 No.280 到 285 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8.5.4.74 纸卷宽度为 A1 的切纸长度补偿 (No.286o 291)

如果 A1 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。

设置值的范围是 0 到 100，如果增加“+1”设置值，切纸长度增长 1mm。

每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
286	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A1 / Plain paper)
287	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A1 / Tracing paper)
288	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A1 / Film)
289	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A1 / Special plain paper)
290	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A1 / Special tracing paper)
291	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A1 / Special film)

NOTE

在调整 No.286 到 291 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8.5.4.75 纸卷宽度为 A0 的切纸长度补偿 (No.292 to 297)

如果宽度为 A0 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。

设置值的范围是 0 到 100，如果增加“+1”设置值，切纸长度增长 1mm。

每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
292	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A0 / Plain paper)
293	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A0 / Tracing paper)
294	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A0 / Film)
295	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A0 / Special plain paper)
296	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A0 / Special tracing paper)
297	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (A0 / Special film)

NOTE

在调整 No.292 到 297 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8.5.4.76 纸卷宽度为 B1 的切纸长度补偿(No.298 to 303)

如果宽度为 B1 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加“+1”设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
298	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (B1 / Plain paper)
299	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (B1 / Tracing paper)
300	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (B1 / Film)
301	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (B1 / Special plain paper)
302	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (B1 / Special tracing paper)
303	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (B1 / Special film)

NOTE

在调整 No.298 到 303 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8.5.4.77 纸卷宽度为 880 的切纸长度补偿 (No.304 to 309)

如果宽度为 880 卷纸的切纸长度不正确，可以对它进行补偿。
设置值的范围是 0 到 100，如果增加“+1”设置值，切纸长度增长 1mm。
每种类型的纸都可以分别进行调整。

项目编号	设置项目
304	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (880 / Plain paper)
305	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (880 / Tracing paper)
306	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (880 / Film)
307	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (880 / Special plain paper)
308	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (880 / Special tracing paper)
309	切纸长度的补偿 Compensation of cut length (880 / Special film)

NOTE

在调整 No.304 到 309 之间的设置之前完成切纸长度的基本调整（切纸长度 1[No.016]和切纸长度 3[No.018]）。

8.6 运行模式

8.6.1 功能

即使没有安装纸，在运行模式中，机器会进行正常打印作业。
(如果安装了纸张，它传输和从打印机弹出都是正常的，但是注意打印机无休止地持续打印。)

⚠ 注意

运行模式用于工厂使用。
不要进行下面的操作，因为它对于市场的机器而言没有任何意义。

8.6.2 指示和操作

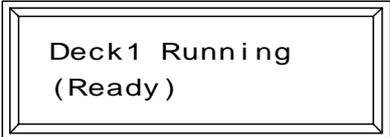
1. 按[菜单 MENU]键显示 LCD 上的“(5)运行模式 Running Mode”。



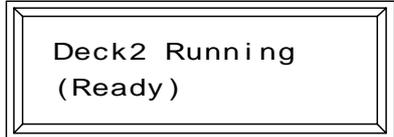
(5)Running Mode

2. 按 [进入 ENTER] 键, 就可以进入运行模式。

3. 如果机器有两个纸匣，选择任何一个可以按 [*] 键。



Deck1 Running
(Ready)



Deck2 Running
(Ready)

You can select Deck 1 and 2 alternately pressing the [*] Key.

1. 按 [ENTER] 键，打印机开始打印操作。
(这个叫做“运行操作 Running Operation”。)
当开始运行操作时就显示“(开始 Start)”

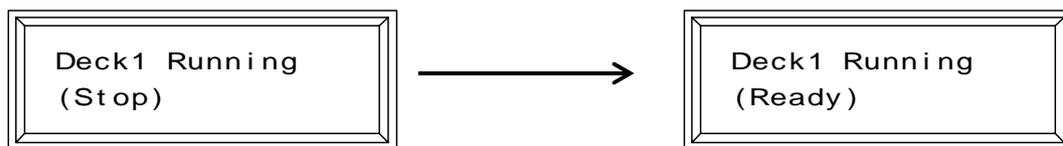


Deck1 Running
(Start)

⚠ 注意

- (1) 除非取消运行模式，否则不能进入维修模式的其他子模式。
- (2) 切纸长度和图案依赖于测试打印模式规定的设置。

5. 重新按[ENTER] 键来取消运行模式。
指示变为“(Stop)”，并且当打印操作结束后显示“(Ready)”。



! 注意

如果运行操作不可用，那么就显示“(-----)”。

下面情况下，运行操作不可用。

1. 任何位置的卡纸、错误和警告状态。
2. 打印机没有准备好。



8.7 卡纸/错误屏蔽模式

8.7.1 功能

即使打印机卡纸或有错误，仍然可以在卡纸/错误屏蔽模式中屏蔽（忽略）它。
如果屏蔽中，这些卡纸或错误检测不到，即使卡纸或错误的原因没有消除，照样可以进行机器操作。

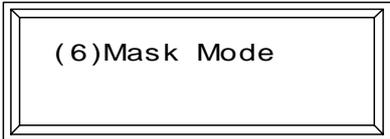


注意

如果在卡纸/错误屏蔽模式手动取消它或取消维修模式，屏蔽状态就被取消。

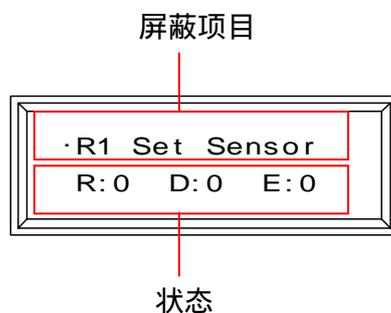
8.7.2 显示和操作

1. 按[菜单 MENU]键在 LCD 上显示“(6) Mask Mode”



(6)Mask Mode

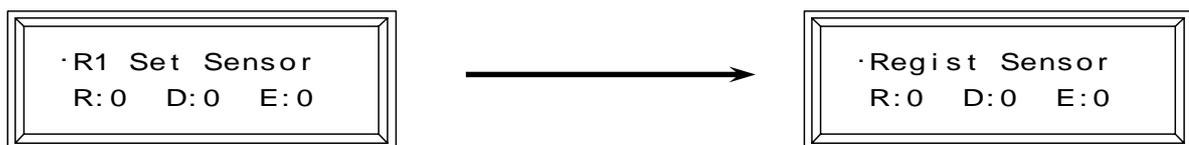
2. 按 [ENTER]键, 可以进入卡纸/错误屏蔽模式。
LCD 显示屏蔽项目(传感器名称或错误名称)和状态。



3. 按 [←] 键或 [→] 键, 指示 LCD 上必要的屏蔽项目。
 如果需要屏蔽任何位置的卡纸, 到下面的第四步。
 如果需要屏蔽任何错误, 到第六步。

屏蔽项目 (Indication on the LCD)		屏蔽内容 Contents of mask
卡纸 Paper jam	R1 套图传感器	1 纸路卡纸 Roll Deck 1 Jam
	R2 套图传感器	2 纸路卡纸 Roll Deck 2 Jam
	送纸传感器	送纸卡纸 Feeding Jam
	注册传感器 Regist Sensor	Registration Jam
	手动传感器	手动送纸卡纸 Bypass Feeder Jam
	Sep Sensor	内部卡纸 Internal Jam
	Exit Sensor	定影卡纸 Fuser Jam
Error	M Motor Error	主马达错误 Main Motor Error
	F Motor Error	定影马达错误 Fuser Motor Error
	P Motor Error	送纸马达错误 Paper Feed Motor Error
	Dev Motor Error	显影马达错误 Developer Motor Error
	Counter Error	计数器错误 Counter Error
	1st Error	电极丝输出错误 Image Corona Output Error
	Tr Error	传输电极输出错误 Transfer Corona Output Error
	AC Error	分离电极输出错误 Separation Corona Output Error
	Bias Error	显影偏压输出错误 Developer Bias Output Error
FPGA Error	FPGA 配置错误 Configuration Error	

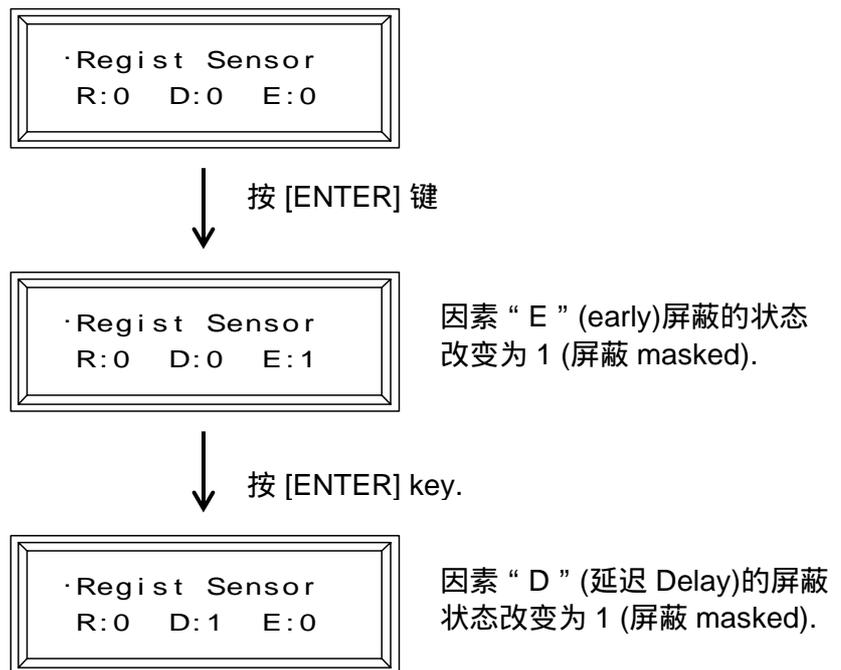
4. 如果需要屏蔽任何位置的卡纸, 按[ENTER]键几次显示需要的屏蔽项目。
 (举例 Example : 屏蔽登记卡纸)



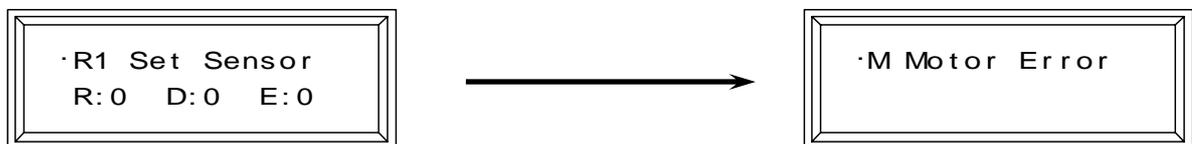
5. 每一种卡纸都与三个因素有关：R(保持 REMAIN), D(延迟 Delay)和 E(提前到达 Early arrival) , 可以分别进行屏蔽。

在每个因素旁边的数值“0”意思是“没有屏蔽”，“1”指的是“屏蔽”。

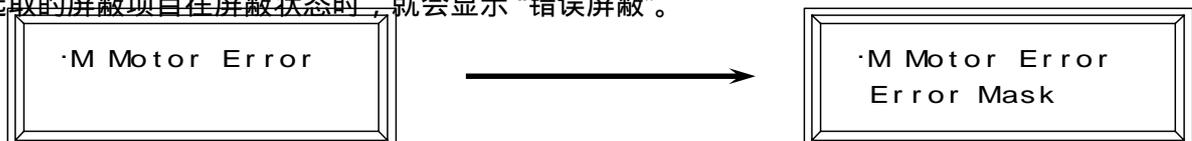
按 [ENTER] 键多次直到必要的因素都被屏蔽。



6. 如果屏蔽任何错误，按[ENTER]键几次显示需要屏蔽的项目。
(Example : 屏蔽主马达错误)



7. 按[ENTER] 键，可以屏蔽选择的屏蔽项目。
当选取的屏蔽项目在屏蔽状态时，就会显示“错误屏蔽”。



⚠ 注意

如果再次按[ENTER]键就可以取消屏蔽状态。

8.8 测试打印模式

8.8.1 功能

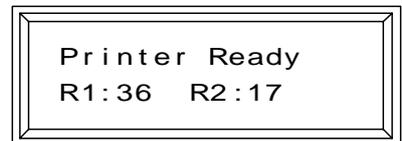
测试打印模式可以使打印机独立进行打印操作 (没有打印设备连接)
测试打印模式中打印的图案存储在打印机。

8.8.2 显示和操作

1. 按[菜单 MENU]键在 LCD 上显示“(7)测试模式 Test Mode”。

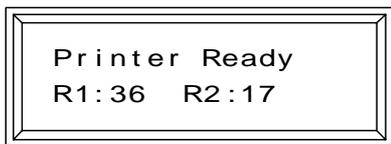


2. 按 [ENTER] 键, 可以进入测试打印模式。



3. 在测试打印模式中有几种子项目。
 按 [←] 和 [→] 键可以选取必要的子项目。
 请参考后面的张页对每个子模式的详细阐述。

打印模式



纸路选择模式



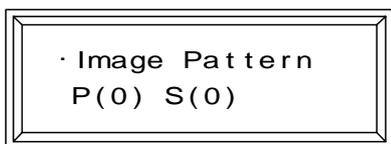
纸长度设置模式



打印计数设置模式



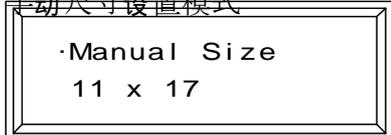
图案设置模式



手动类型设置模式



手动尺寸设置模式



比例设置模式



副像/正像设置模式



镜像设置模式



纸卷 2 尺寸设置模式



纸卷 2 类型设置模式



纸卷 1 尺寸设置模式

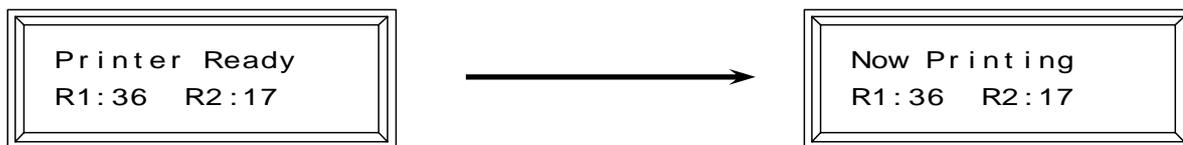


纸卷 1 类型设置模式

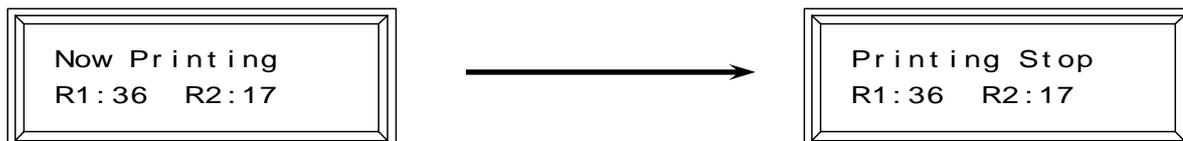


8.8.2.1 打印开始模式

按 [ENTER] 键开始测试打印。
测试打印过程中显示“现在打印 Now Printing”。



如果想要在中间停止测试打印，再一次按 [ENTER] 键。
显示“打印停止 Printing Stop”。



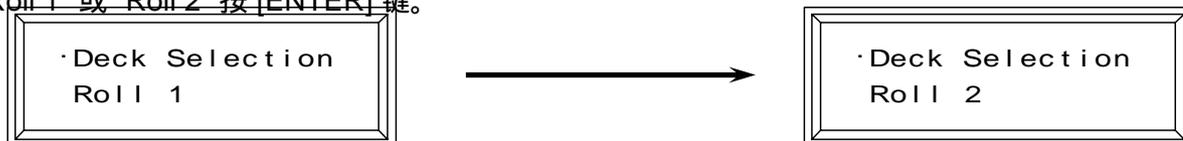
注意

除了以上的显示，根据打印机状态，你可以发现现象“预热 Warming up”，“打印机停止”，“热休眠”，“冷休眠”这样的显示。

8.8.2.2 纸路选取

可以详细规定用于测试打印的纸张来源。

选择“Roll 1”或“Roll 2”按 [ENTER] 键。



只要设置剪切单张纸就自动选取手动送纸作为纸张的来源。
这样便显示“Manual”。
(用纸卷 1 或纸卷 2 就不可以进行测试打印)



8.8.2.3 纸张长度

可以详细规定测试打印得纸张长度（切纸长度）。
下面的标准纸张的长度是可以选择的。

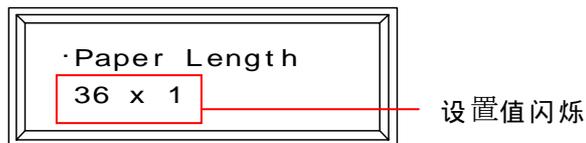
公制：A0, A1, A2, A3, A4, A5, B1, B2, B3, B4 and B5

英制：48, 44, 42, 36, 34, 24, 22, 18, 17, 12, 11, 9 and 8.5

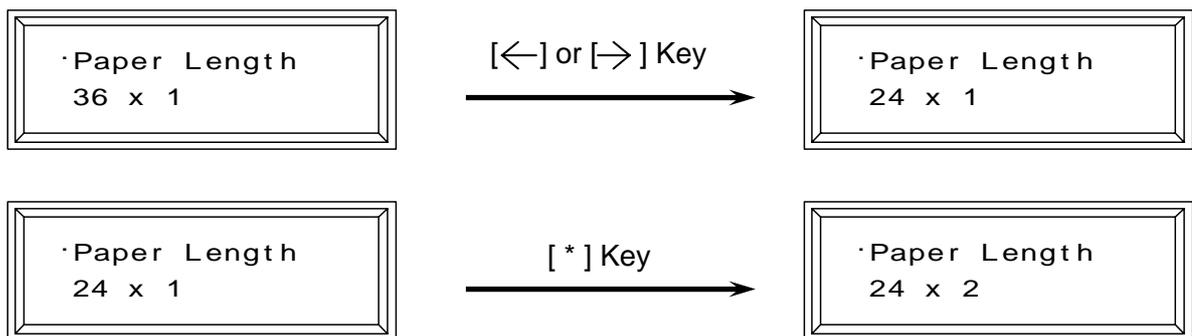
如果按 [*] 键几次，就可以通过积分数放大标准尺寸。

(例如：如果选择 A0 尺寸，按[*]键一次，切纸长度就变成 A0x2 (2378mm)；如果按[*]键二次，切纸长度就变成 A0x3.)

1. LCD 上显示“纸张长度 Paper Length”，然后按 [ENTER] 键。
设置值 (“36x1”) 开始闪烁显示现在可以更改设定值。



2. 更改纸的长度按 [←] 键或 [→] 键。
更改放大倍数按 [*] 键。



注意

即使规定纸的长度比最大切纸长度 (3.6 or 24 meters) 还要长,它自动更改为 3.6 or 24 meters.

3. 按 [ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

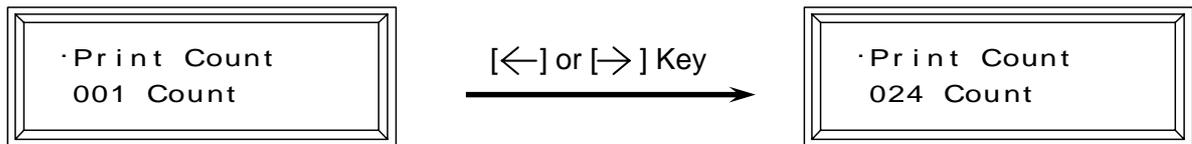
8.8.2.4 打印计数

可以详细规定应该打印测试纸的张数。

1. LCD 显示“打印计数 Print Count”,然后按 [ENTER] 键。
设置值 (在这里是“001 Count”) 开始闪烁显示现在可以更改设置值了。 .



2. 显示必要的打印计数按 [←] 键或 [→] 键。

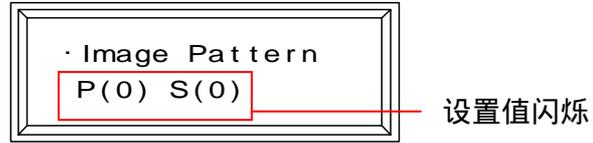


3. 按[ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

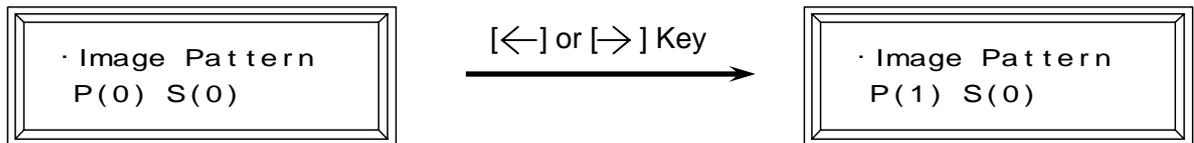
8.8.2.5 图案

可以在测试打印中选择打印图案。

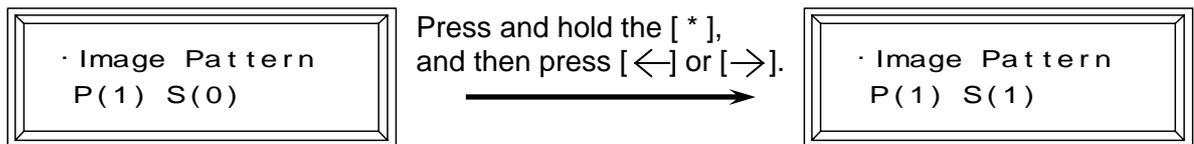
1. LCD显示“图案 Image Pattern”，然后按 [ENTER] 键。
设置值 (在这里是“P(0) S(0)”) 开始闪烁显示现在可以更改设置值了。



2. 设置值“P(X)”指的是测试图案数量。
显示必要的测试图案数量按 [←] 键或 [→] 键。



3. 设置值“S(X)”指的是设置值尺寸。
按住 [*] 键, 然后按 [←] or [→] 键更改尺寸

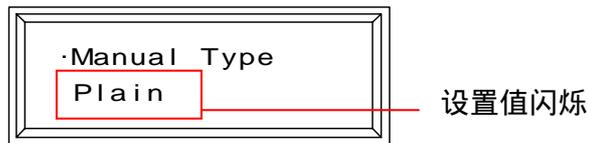


4. 按[ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

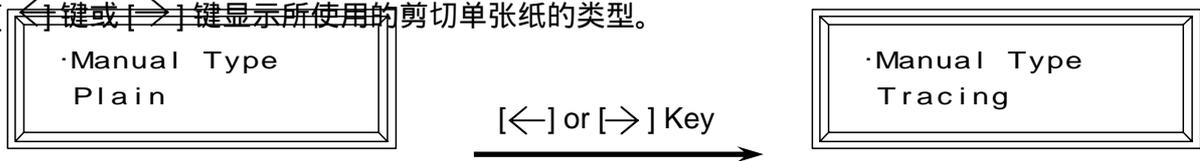
8.8.2.6 手动类型

可以使打印机识别所使用的剪切单张纸的类型。

1. LCD 显示“手动类型 Manual Type”，然后按 [ENTER] 键。
设置值 (在这里是“Plain paper”) 开始闪烁显示现在可以更改设置值了。



2. 按 [←] 键或 [→] 键显示所使用的剪切单张纸的类型。



3. 按 [ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

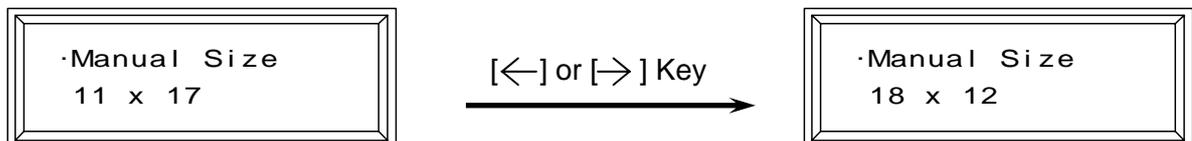
8.8.2.7 手动尺寸

可以使打印机识别所使用的剪切单张纸的尺寸。

1. LCD 显示“手动尺寸 Manual Size” 然后按 [ENTER] 键。
设置值 (在这里是“11x17”) 开始闪烁显示现在可以更改设置值了。



2. 按 [←] 键或 [→] 键显示所使用的剪切单张纸的尺寸。

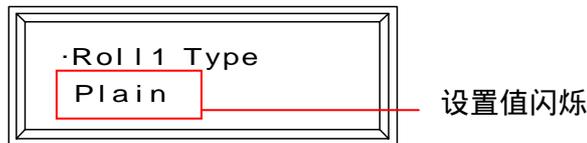


3. 按 [ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

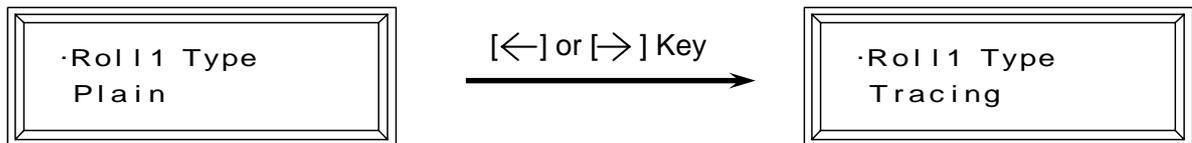
8.8.2.8 纸卷 1 尺寸

可以使打印机识别纸路 1 中纸卷的类型。

1. LCD 显示“纸卷 1 类型 Roll 1 Type”然后按 [ENTER] 键。
设置值 (在这里是“Plain”) 开始闪烁显示现在可以更改设置值了。



2. 按 [←] key 或 [→] key, 显示纸卷 1 的纸张类型。



3. 按[ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

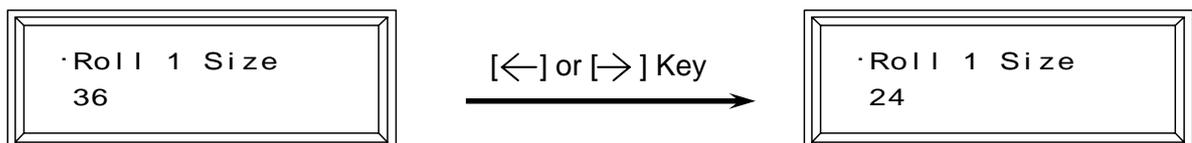
8.8.2.9 纸卷 1 尺寸设置

可以使打印机识别纸路 1 中纸卷的尺寸。

1. LCD 显示“纸卷 1 尺寸 Roll 1 Size”然后按 [ENTER] 键。
设置值 (在这里是“36”) 开始闪烁显示现在可以更改设置值了。
now.



2. 显示与 1 纸路纸卷相同的尺寸按 [←] 键或 [→] key.



3. 按[ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

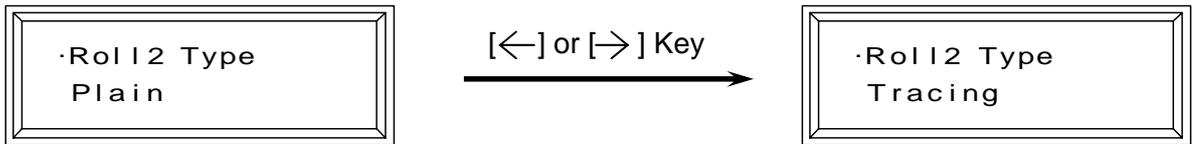
8.8.2.10 手动尺寸

可以使打印机识别纸路 2 中纸卷的类型

1. LCD 显示“纸卷 2 类型 Roll 12Type”然后按 [ENTER] 键。
设置值 (在这里是“Plain”) 开始闪烁显示现在可以更改设置值了。



2. 按 [←]key 或 [→] key, 显示纸卷 2 的纸张类型



3. 按[ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

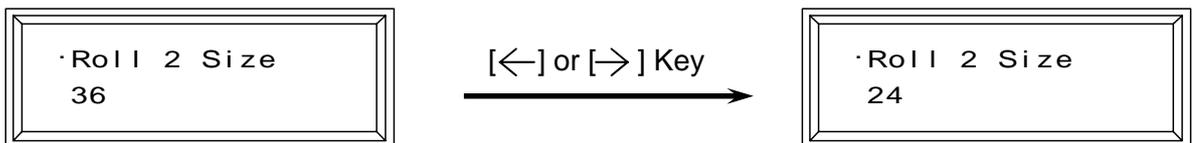
8.8.2.11 纸卷 2 尺寸设置

可以使打印机识别纸路 2 中纸卷的尺寸。

1. LCD 显示“纸卷 2 尺寸 Roll 2 Size”然后按 [ENTER] 键。
设置值 (在这里是“36”) 开始闪烁显示现在可以更改设置值了。



2. 显示与 2 纸路纸卷相同的尺寸按 [←] 键或 [→] 键。

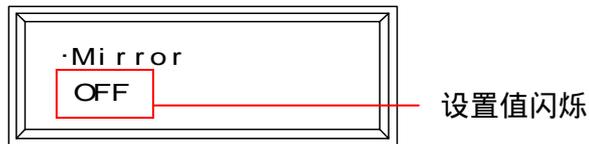


3. 按[ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

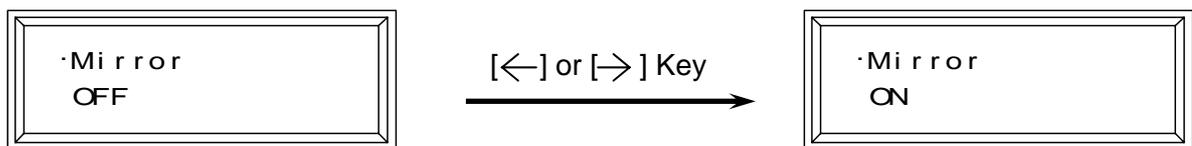
8. 8. 2.12 镜像

可以打印镜像。

1. LCD 显示“镜像 Mirror” 然后按 [ENTER] 键。
设置值(在这里是“关闭 OFF”) 开始闪烁显示现在可以更改设置值了。



2. 在 ON 和 OFF 之间转换开关按 [←] 键或 [→] 键。

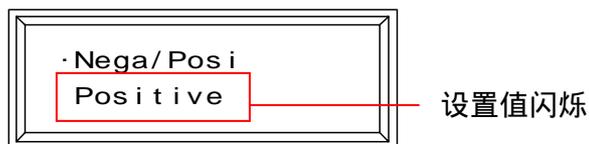


3. 按[ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

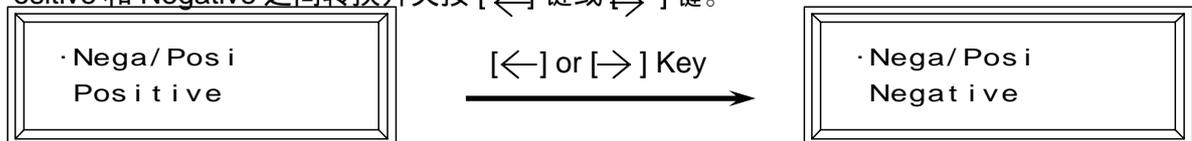
8. 8. 2.13 副像/正像

可以打印副像。

1. LCD 显示“副像/正像 Nega/Posi” 然后按 [ENTER] 键。
设置值(在这里是“Positive”) 开始闪烁显示现在可以更改设置值了。



2. 在 Positive 和 Negative 之间转换开关按 [←] 键或 [→] 键。

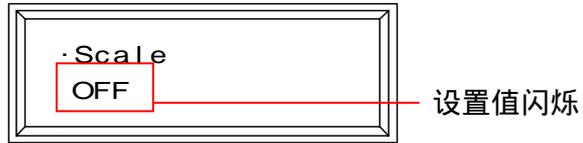


3. 按[ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

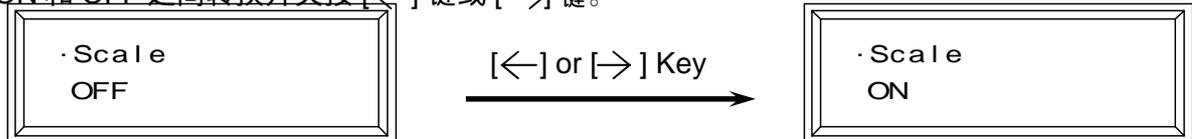
8. 8. 2.14 比例

为了测量可以在打印纸上打印一个“成比例”的图像。

1. LCD 显示“比例 Scale”然后按 [ENTER] 键。
设置值(在这里是“关闭 OFF”)开始闪烁显示现在可以更改设置值了。



2. 在 ON 和 OFF 之间转换开关按 [←] 键或 [→] 键。



3. 按[ENTER] 键来确定设置。
当确认后设置值停止闪烁。

8.9 工厂调整模式

8.9.1 功能

这个模式主要用于在运输之前在工厂调整几个单元。
以下是操作步骤。

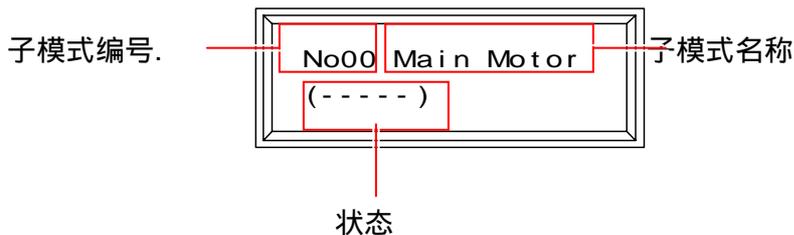
子模式编号	可行操作
00	主马达旋转 3 分钟
01	鼓旋转 1 周 而且当鼓旋转的时候，电极丝放电。
02	鼓旋转 1 周 而且当鼓旋转的时候，转印电极丝放电。
03	鼓旋转 1 周 而且当鼓旋转的时候，分离电极丝放电。
04	主马达首先旋转，然后偏压输出 3 分钟
05	机器按照平常打印那样进行操作。

8.9.2 显示和操作

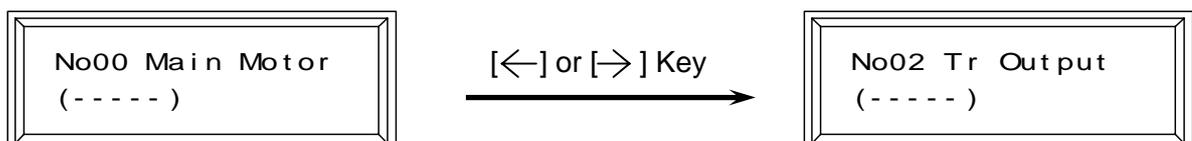
1. 按 [MENU] 键 LCD 显示“(8)工厂模式”。



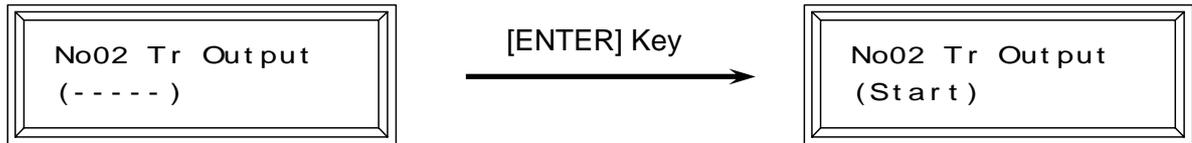
2. 按 [ENTER] 键可以进入工厂调整模式。
LCD 显示子模式编号、子模式名称和状态。



3. 选取必要的子模式按 [<] 键或 [>] 键。
(举例：进行转印电极操作)



4. 按[ENTER] 键, 选取的对象开使操作。
当选取的对象正在操作时，显示“开始 Start”。
重新按[ENTER] 键来停止中间操作。



8.10 清除模式

8.10.1 功能

可以清除信息。下面的四中模式已准备好。

模式名称	内容 Contents
RAM 清除模式	可以初始化调整模式的设置值和一些其他在 RAM 中存储的初始信息。
错误清除模式	可以清除由定影单元引起的错误。
卡纸纪录清除模式	可以清除内存中存储的卡纸纪录。
错误纪录清除模式	可以清除内存中存储的错误纪录。
软件计数设置模式	可以输入软件计数值。
整体计数设置模式	可以输入软件计数的整体计数值。

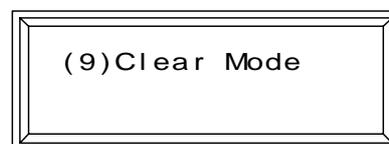


注意

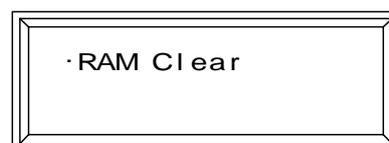
在做 RAM 清除前，纪录所有当前的数据

8.10.2 显示和操作

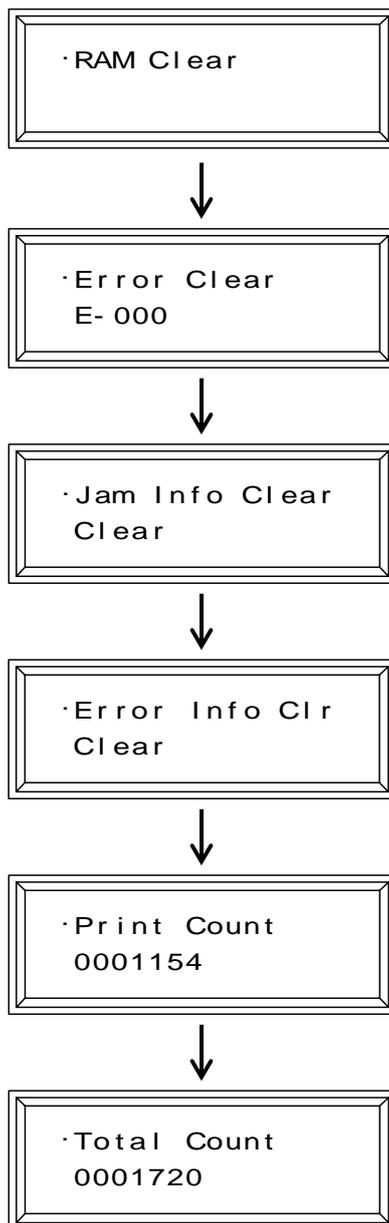
1. LCD 显示“(9) 清除模式按 [MENU] 键。



2. 按 [ENTER] 键可以进入清除模式。



3. 选取任何一个子模式按 [<] 键或 [>] 键。
请阅读最后一页获取每个模式的详细说明。



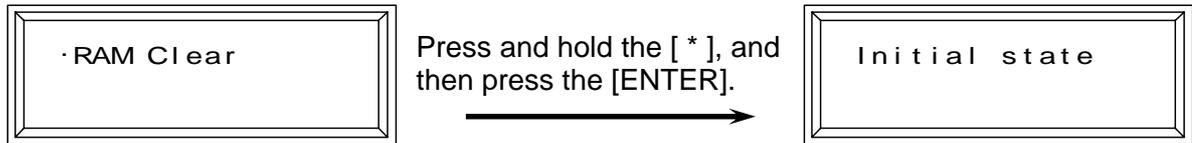
8.10.2.1 RAM 清除模式

可以初始化调整模式的设置值和一些其他在 RAM 中存储的初始信息。

清除 RAM 按住 [*] 键，然后按 [ENTER] 键。

清除之后显示“初始状态 Initial state”。

在 RAM 清除后按任何一个键就可以取消维修模式。



8.10.2.2 错误清除模式

可以清除由定影单元引起的错误。



注意

定影单元的问题可能产生下面一些错误。 .

E-000 : 定影温度升高错误 1Fuser Temperature Rising Error 1

E-001 : 定影超温错误 Fuser Over Temperature Error

E-002 : 定影温度升高错误 2Fuser Temperature Rising Error 2

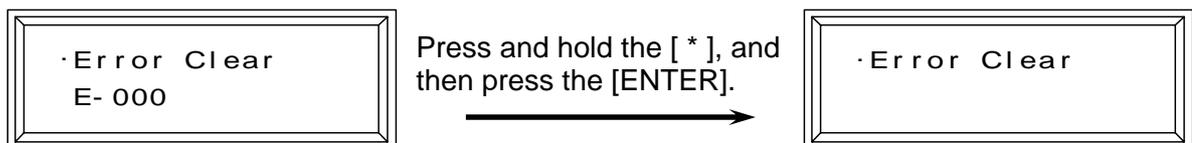
E-003 : 定影低温错误 1Fuser Low Temperature Error 1

E-004 : 定影低温错误 2Fuser Low Temperature Error 2

如果定影有任何错误，它的错误模式显示在 LCD.

使错误清除按住 [*] 键，然后按 [ENTER] 键。

在错误清除后，没有错误代码显示



注意

在做错误清除之前，请等待电极丝足够冷却。

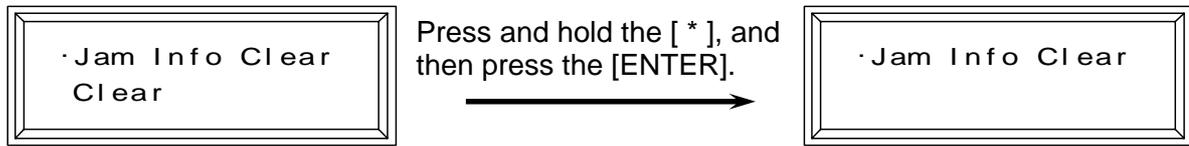
8.10.2.3 卡纸历史清除模式

清除内存中存储的卡纸纪录。

清除之前 LCD 显示“Clear”

按住 [*] 键然后按[ENTER] 键清除卡纸历史。

在清除之后“Clear” 从 LCD 上消失。



没有卡纸模式显示在信息模式中的 No.24 (卡纸信息 Jam Info) 中。

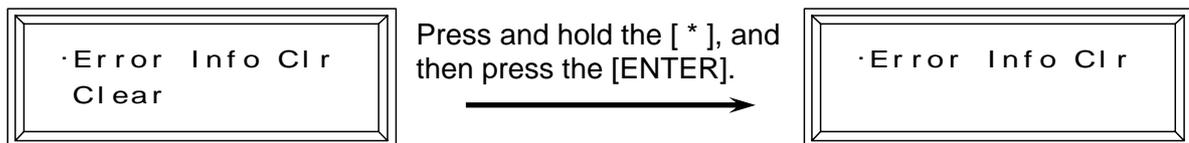
8.10.2.4 错误历史清除模式

可以清除内存中存储的错误纪录。

在清除之前，LCD 上显示“清除 Clear”。

按住 [*] 键然后按[ENTER] 键来清除错误历史。

在清除之后 LCD 上的“Clear” 消失。



没有错误模式显示在信息模式中的 No.25 (错误信息 Error Info) 中。

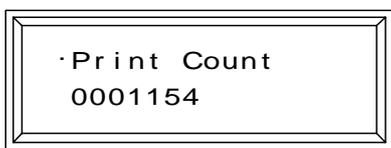
8.10.2.5 软件计数设置模式

可以输入软件计数的输入值。

⚠ 注意

KIP3000 有软件计数功能，可以完全与硬件计数实现同步。
在通常情况下不必改变计数数值，但是如果 PW10520 PCB 打破后可能会丢失数值。
在这种情况下恢复该模式的数值。

1. 显示软件计数设置模式，然后按 [ENTER] 键。
计算数值的首位数开始闪烁并且可以更改数值了。



Press the [ENTER] Key.



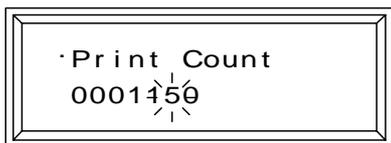
2. 更改设置值按 [←] 键或 [→] 键。



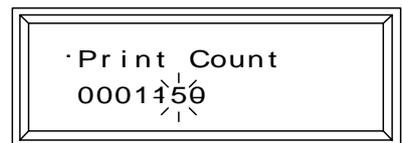
Press [←] or [→] Key.



3. 如果按 [*] 键，上一个位数开始闪烁。
按同样的方式改变数值。



Press the [*] Key.



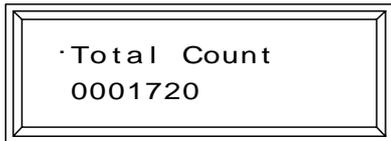
8.10.2.6 总和计数器设置模式

可以输入总和计数的数值，这是一种软件计数器。

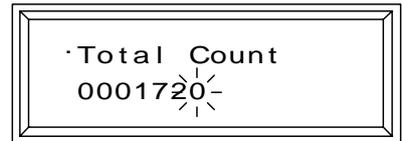
⚠ 注意

总和计数器的计数单位总是“直线米数”。
注意这是不能更改的。

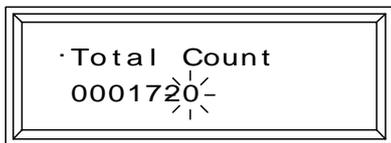
1. 显示总和计数设置模式，按后按 [ENTER] 键。
计算数值的首位数开始闪烁并且可以更改数值了。



Press the [ENTER] Key.



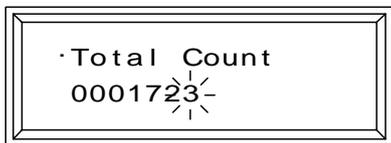
2. 更改设置值按 [←] 键或 [→] 键。



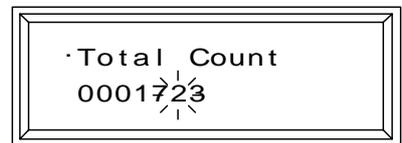
Press [←] or [→] Key.



3. 如果按 [*] 键，上一个位数开始闪烁。
按同样的方式改变数值。



Press the [*] Key.

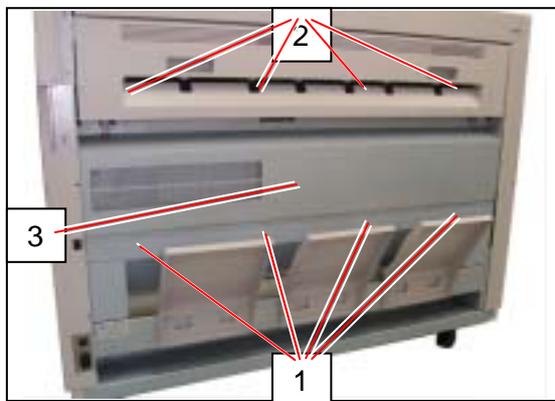


8.11 K105 Utility 软件

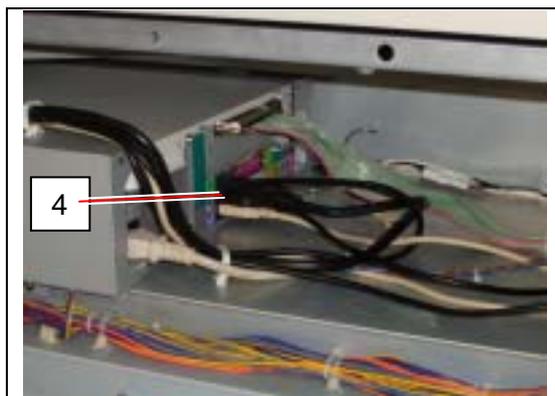
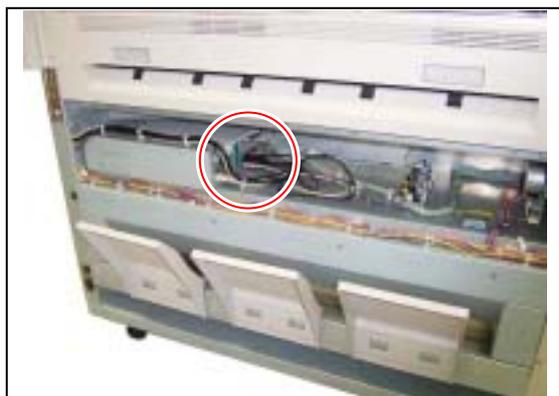
8.11.1 安装 K105 Utility Software

8.11.1.1 安装 USB 驱动

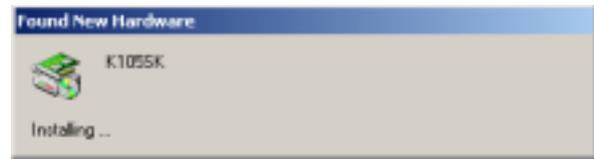
2. 松开 4 个 4x6 螺丝 (1), 挪开 4 个 4x6 螺丝 (2), 然后挪走 盖子 10 (3).



2. 拆开 USB 线缆 (4), 然后连接它到服务器 PC 上的 USB 终端。



3. 打开 PC 服务器和 KIP3000 机器。
[发现新硬件向导 Found New Hardware Wizard]
自动开始。
点击 [下一步 Next].

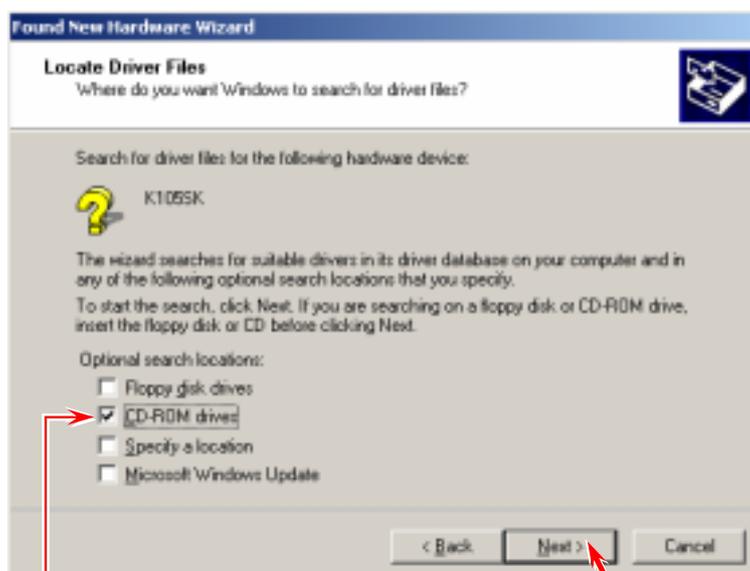


4. 选取 “搜索本设备合适的驱动 Search for a suitable driver for my device [推荐 recommended]”,
然后点击 [下一步 Next].



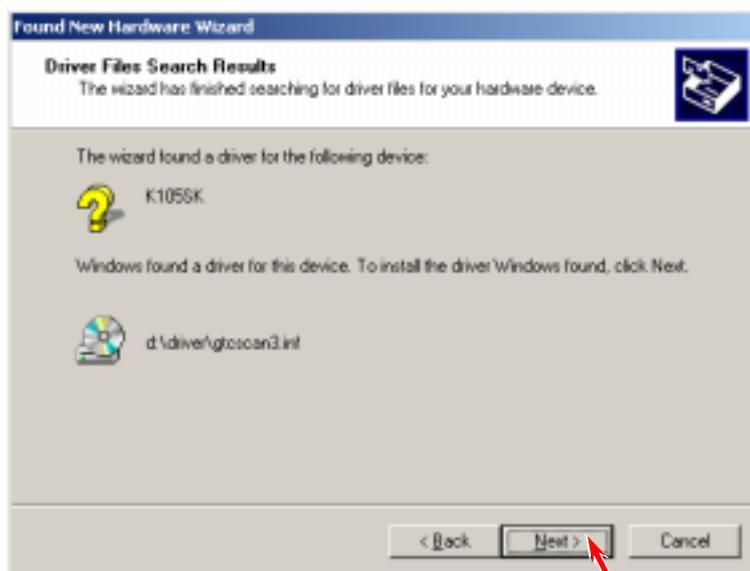
Select it.

5. 放置按装盘到 CD-ROM 驱动。
选取 “CD-ROM 驱动” 然后点击 [Next].



Select it.

6. 下面的信息指示必要的驱动器发现的时间。
点击 [Next].



7. 当下面的信息显示时，点击 [Next]



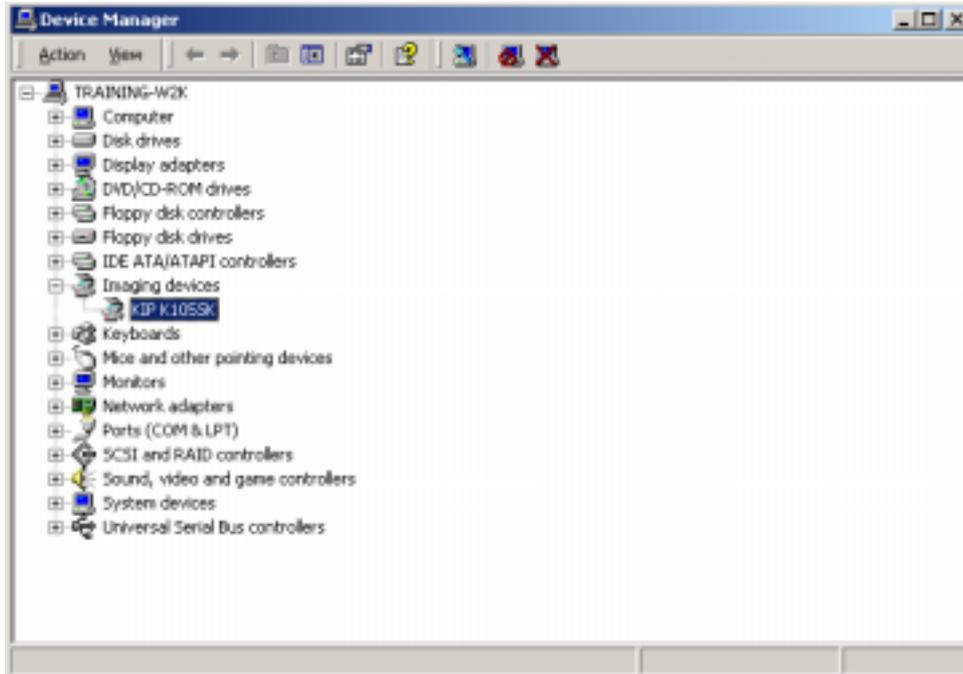
8. 程序复印到硬盘驱动。



9. 完成 [Found New Hardware Wizard] 点击 [Finish].

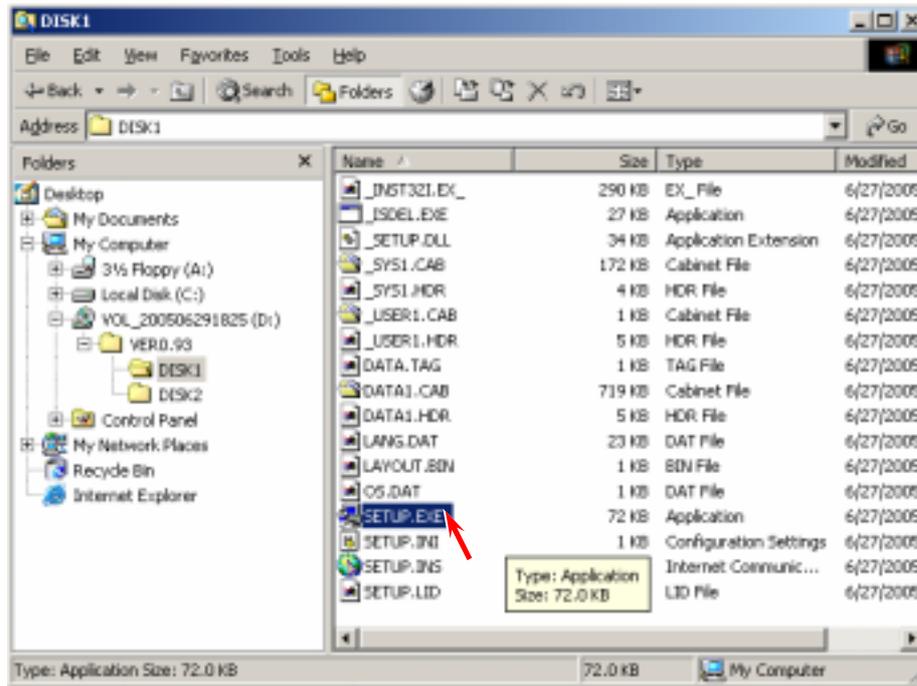


10. 打开设备经理人，然后确认 [KIP K105SK] 运行正确。

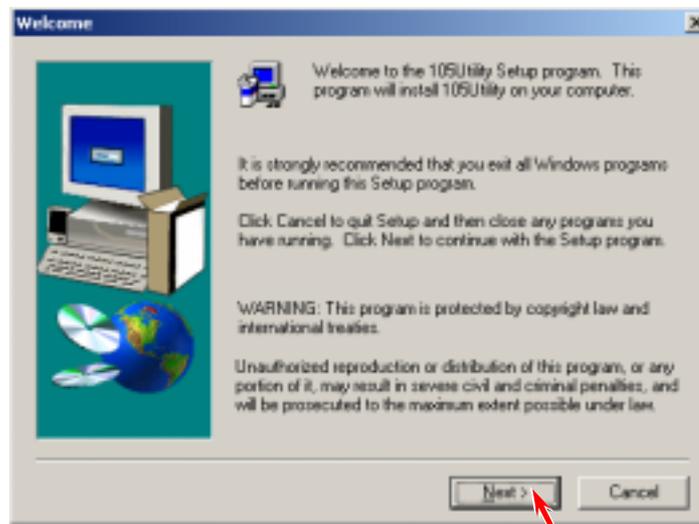


8.11. 1.2 安装 K105 Utility 软件

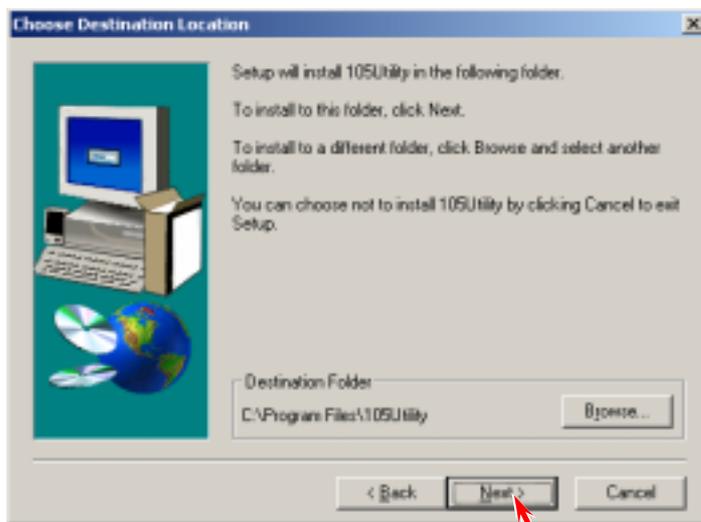
1. 放置安装盘到 CD-ROM 驱动。
双击 文件夹“DISK1”中“SETUP.EXE”



2. 安装程序开始启动
点击 [Next].



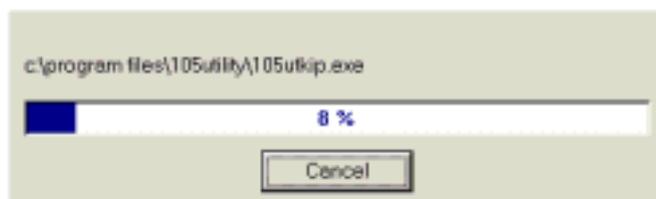
3. 可以规定安装程序的目标文件夹。
如果安装程序到推荐的位置，点击[下一步 Next]。
如果安装到另一个位置，点击 [Browse] 然后手动选择另外的位置
After 在选择目标文件夹之后点击 [Next].



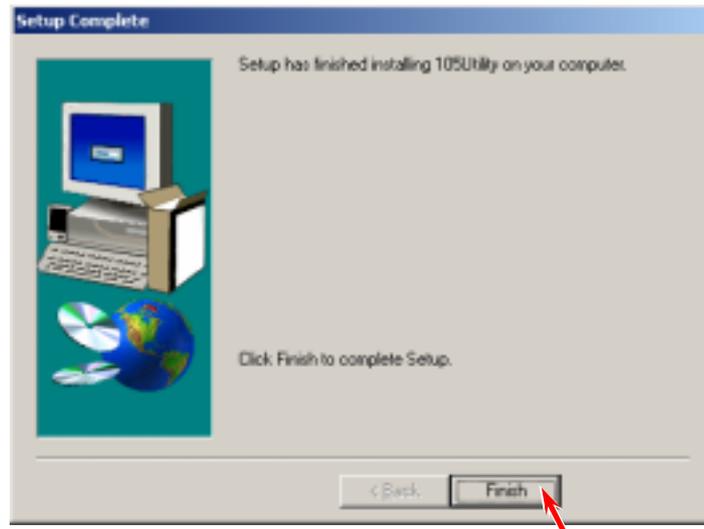
4. 安装程序询问程序文件夹。
如果没有什么需要更改，点击[Next]



5. 程序文件复印到硬盘驱动。
等待直到文件复印完成

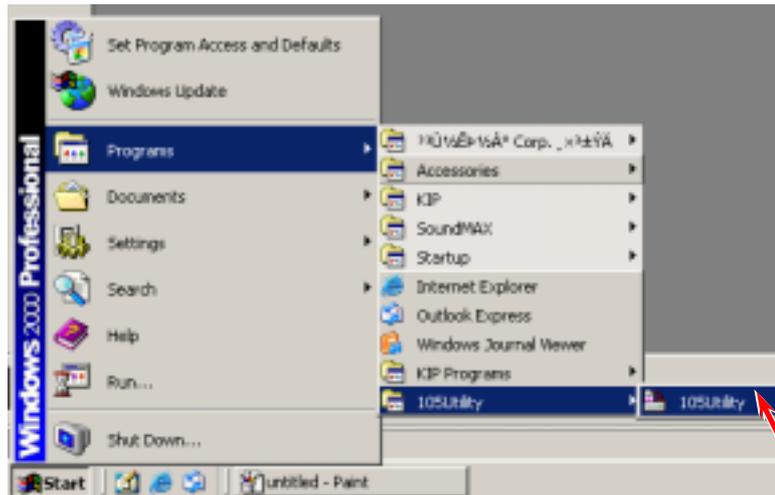


6. 当所有的文件复印完成就显示下面信息。
点击 [Finish]

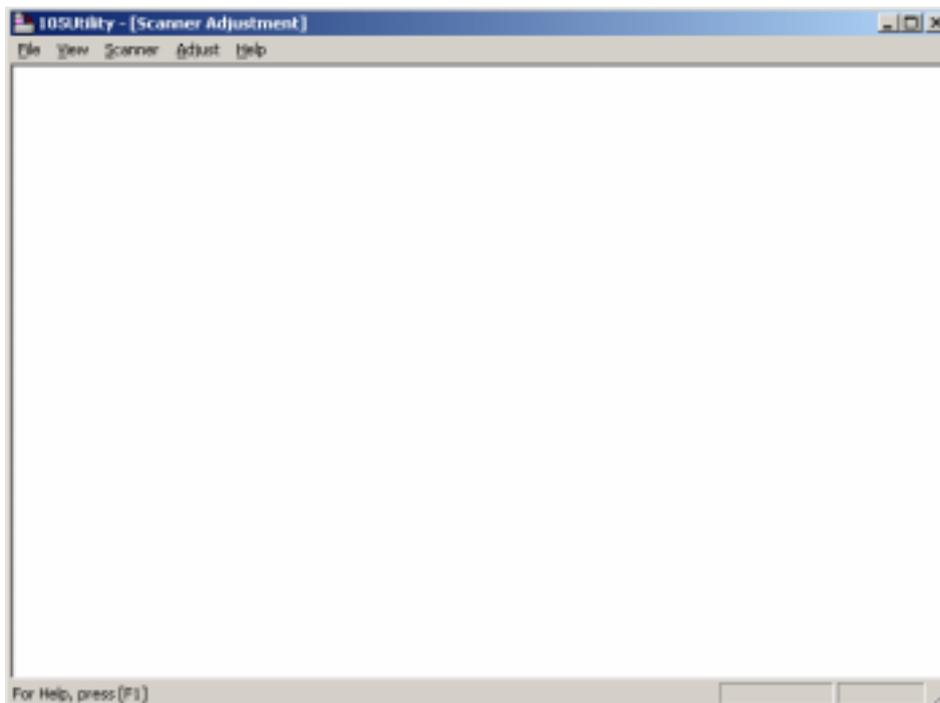


8.11.2 启动 K105 Utility Software

按照下面操作启动 K105 Utility Software ;
“开始 Start” _ “程序 Program” _ “105 Utility” _ “105 Utility”



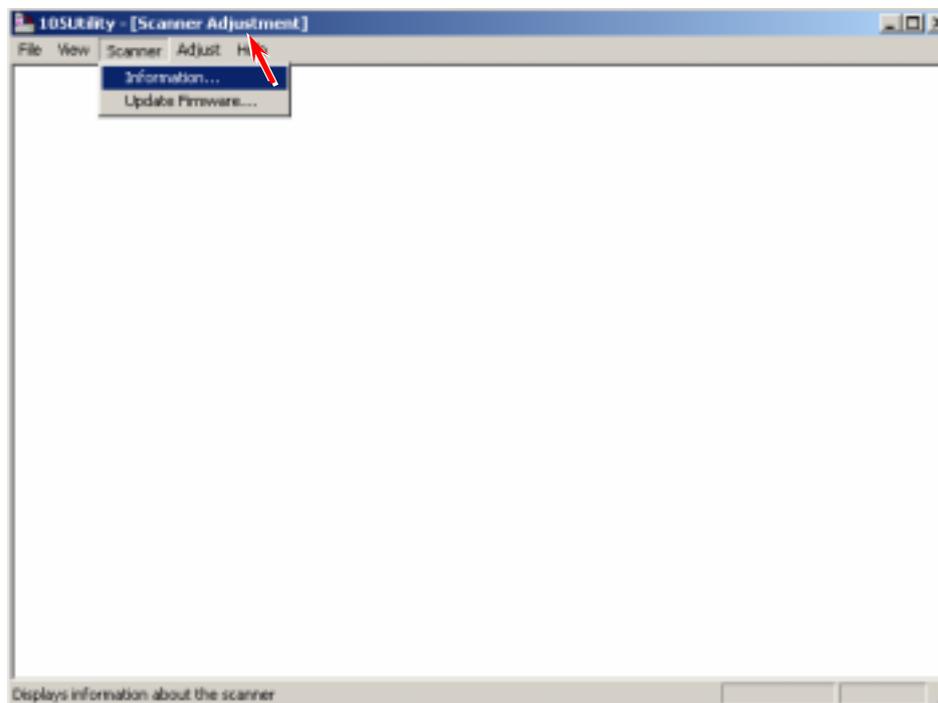
(软件的主屏幕 Main screen of K105 Utility Software)



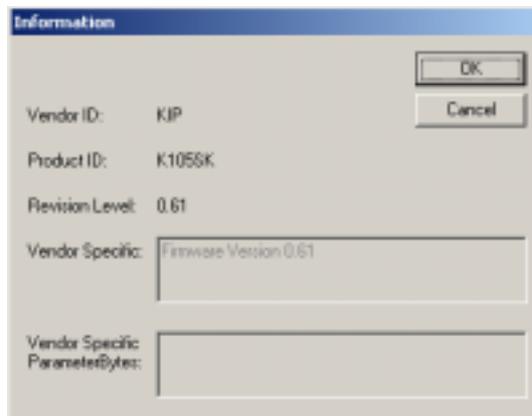
8.11.3 显示扫描信息

按照下面的操作可以显示扫描仪信息。

1. 从[扫描仪 Scanner]选取 [Information]



2. 扫描仪信息传输到 K105 Utility Software 并且显示出来。



8.11.4 扫描单元的调整

用 K105 应用软件可以调整扫描仪的三项功能。

- (1) 对齐
- (2) 送纸距离

(3) 位置

这些调整非常重要因为它们与图像质量紧密相关。

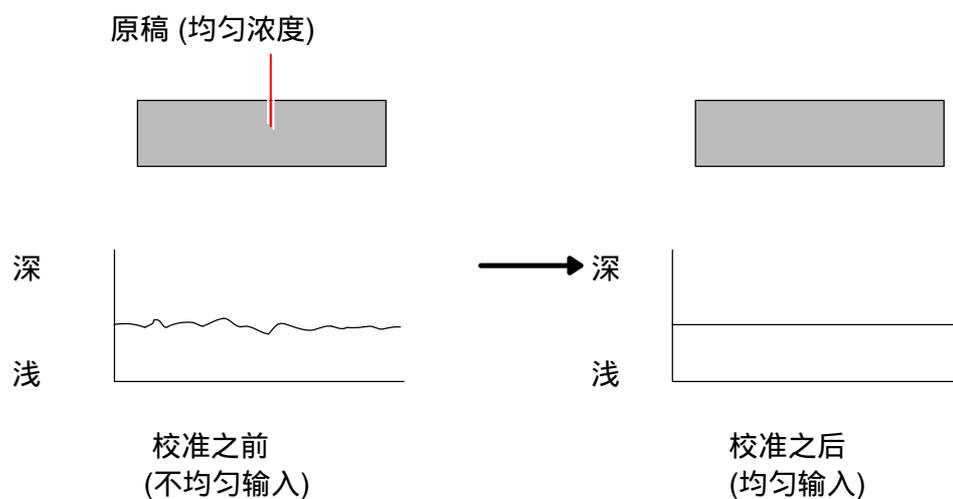
8.11.4.1 校准

[调整的目的]

CIS 上的像素各不相同，都有自己各自的特点。

这就有了问题，因为从这些像素上的输入（浓度）就会不均匀尽管它们读到的图像（浓度）相同。

但是校准可以适当地补偿从每个像素的输入，这样就能消除像素中不均匀元素。所以在校准之后每个像素都可以达到输入均匀。



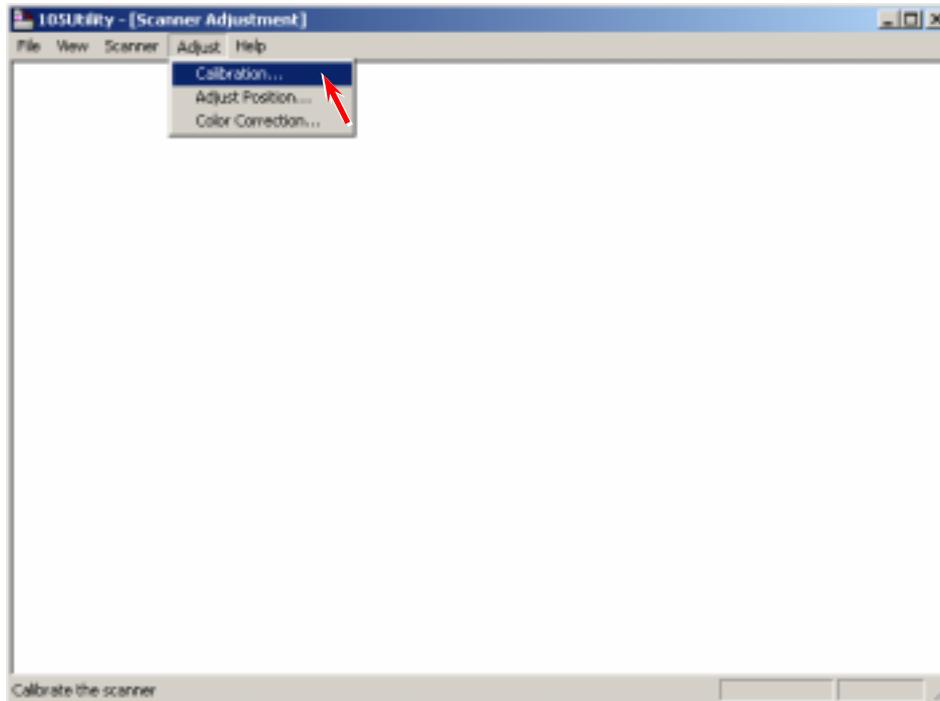
[必要情况]

在更换下列配件后需要校准：

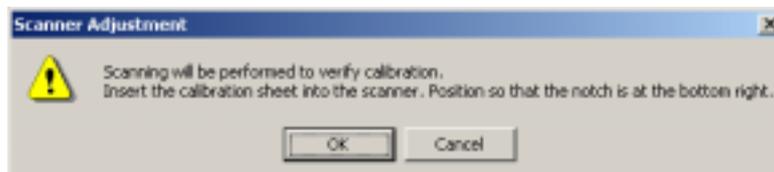
- (1) CIS & Scan 玻璃组件
- (2) CIS 控制板
- (3) 数据控制板

[操作]

1. 直接用 USB2.0 线连接扫描仪单元和 PC 机。
2. 启动 K105 应用软件。
3. 从 [Adjust]选择[Calibration]



4. 首先需要校准全部像素。
选择 [All], 然后点击 [Execute].
你被要求设置原稿。



5. 放置校准纸到扫描仪上，它就附在扫描仪上。

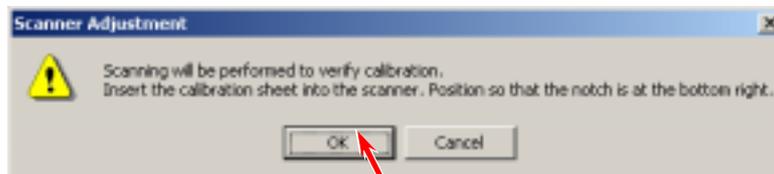


⚠ 注意

校准纸的一角被撕开，放置校准纸，把被撕的一角放在左边，并且放在机器的上方。

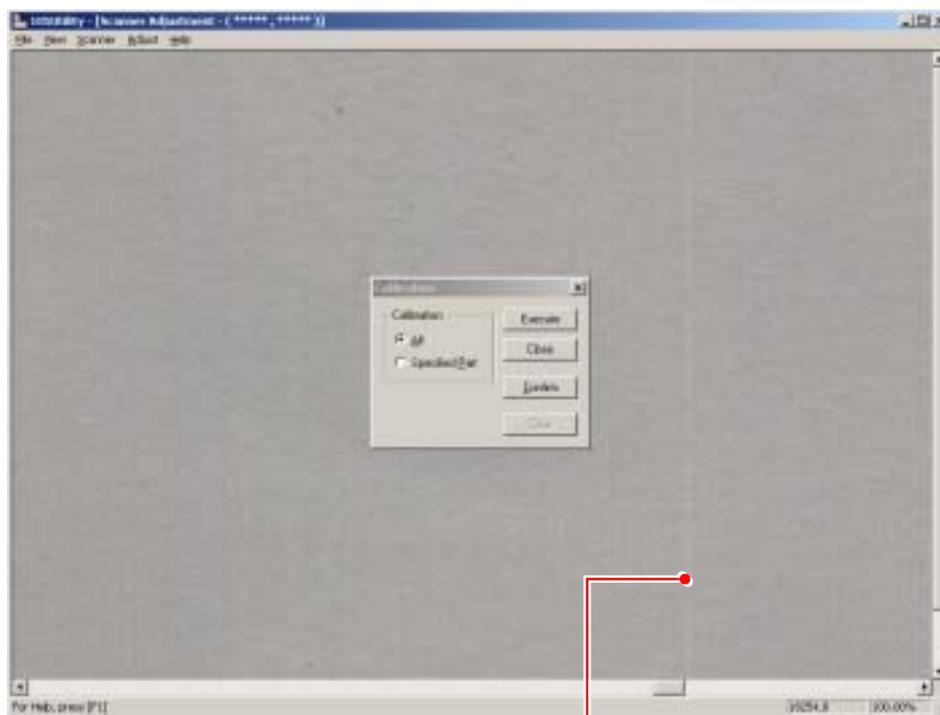


6. 在设置原稿之后点击 [OK]，扫描仪开始读校准纸。



9. 水平滚动图像，检查浓度是否均匀。如果浓度在每个位置都非常均匀，结束校准，点击 [Close].

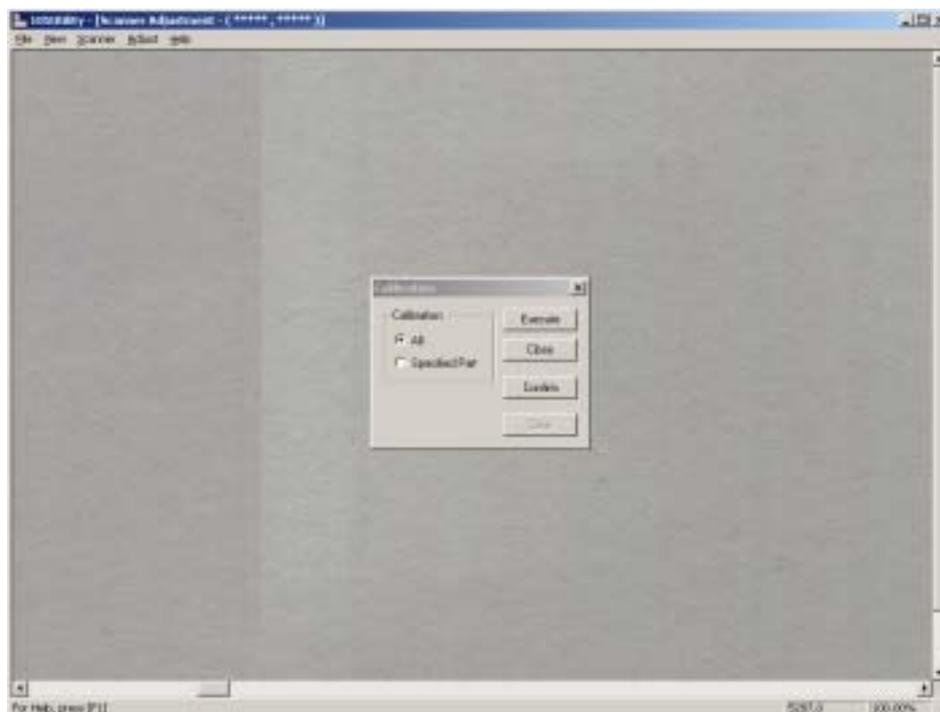
也可能在某些地方浓度与其他地方不同，如下图所示：
由于这个像素有“缺陷”，需要在下一步个别校准。



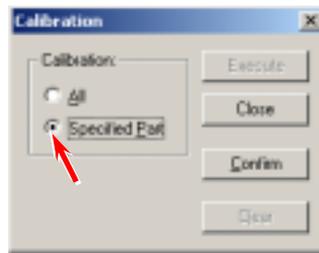
缺陷像素

⚠ 注意

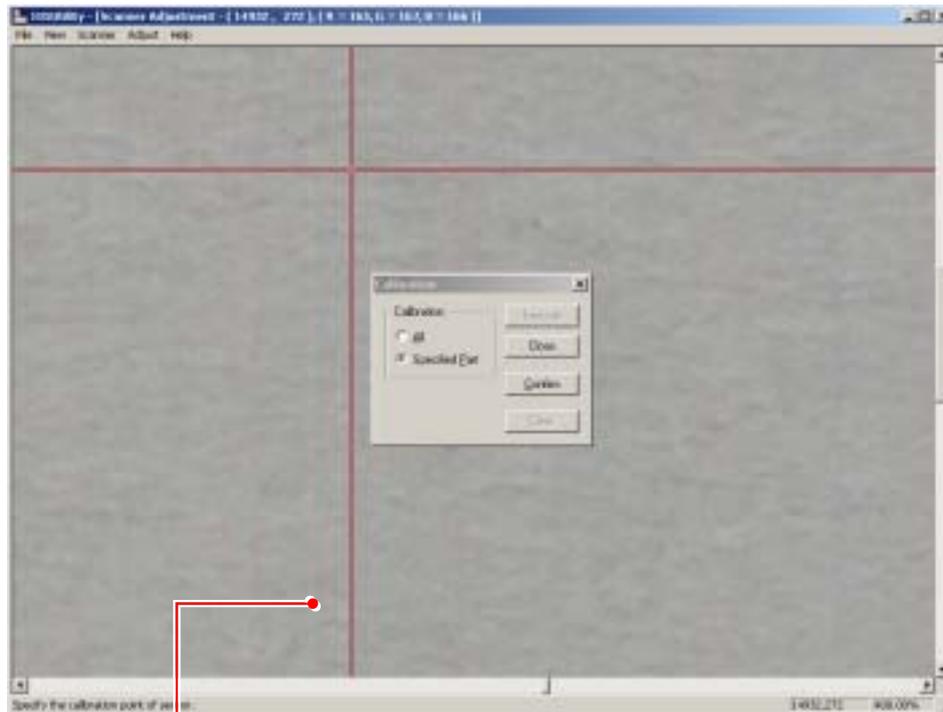
有时就象下面的图形一样，左和右的浓度是不相同的。
这是图像区域边缘的问题。



10. 如果校准单独像素，选择[Specified part].

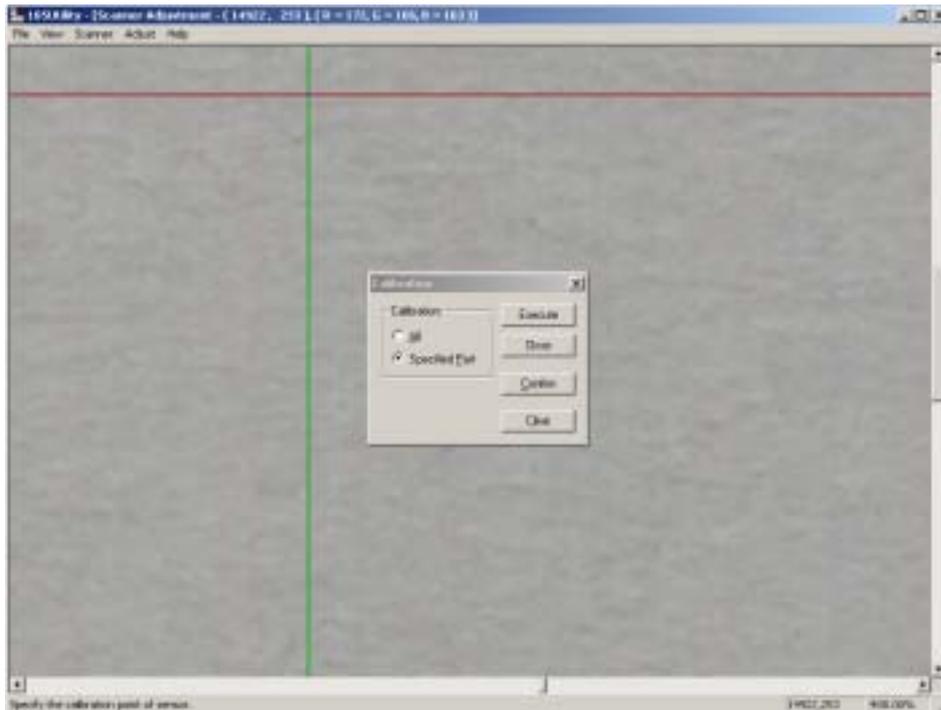


11. 移动鼠标箭头到扫描图像，会发现一种红色的指针。

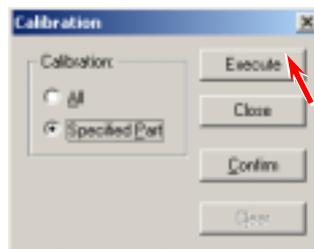


缺陷像素

12. 移动红色的指针以便它的垂直线与缺陷像素像吻合，然后点击鼠标的左侧按钮，这样有缺陷的像素就通过这种方法挑选出来。如果还有更多的“缺陷像素”，也通过同样方法选取。

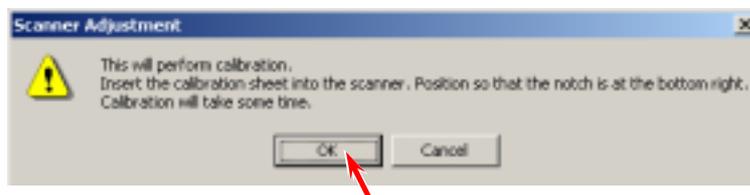


13. 点击 [Execute], 选取出来的“缺陷像素”分别被补偿。



14. 这时需要重新设置原稿。

设置校准纸到扫描仪，并且点击 [OK].



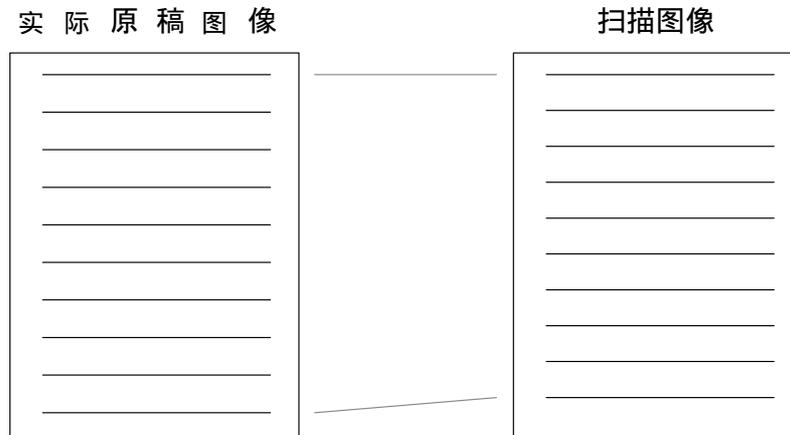
15. 重新检查校准结果。

如果发现没有问题，结束调整。

8.11.4.2 送纸距离

[调整的目的]

如果更换扫描单元的送纸辊，实际原稿图像和扫描图像的长度可能彼此之间会变得不同。这是由于每个送纸辊机械运动而必然造成的。



“送纸距离”就是这一现象的解决方案。

通过实际原稿图像和扫描图像的对比就知道它们长度的差距。

然后“送纸距离”通过自动计算最佳补偿（马达速度）从而使两个图像变得一样长。

[必要条件]

在更换下列配件后需要调整送纸距离。

- (1) 送纸辊 1
- (2) 送纸辊 2.

同时还要在更换下列配件后检查是否送纸距离合适。（请在更换配件之前给当前设置值做记录，在更换之后输入同样的数值。）

- (1) CIS & Scan 玻璃组件
- (2) 数据控制面板

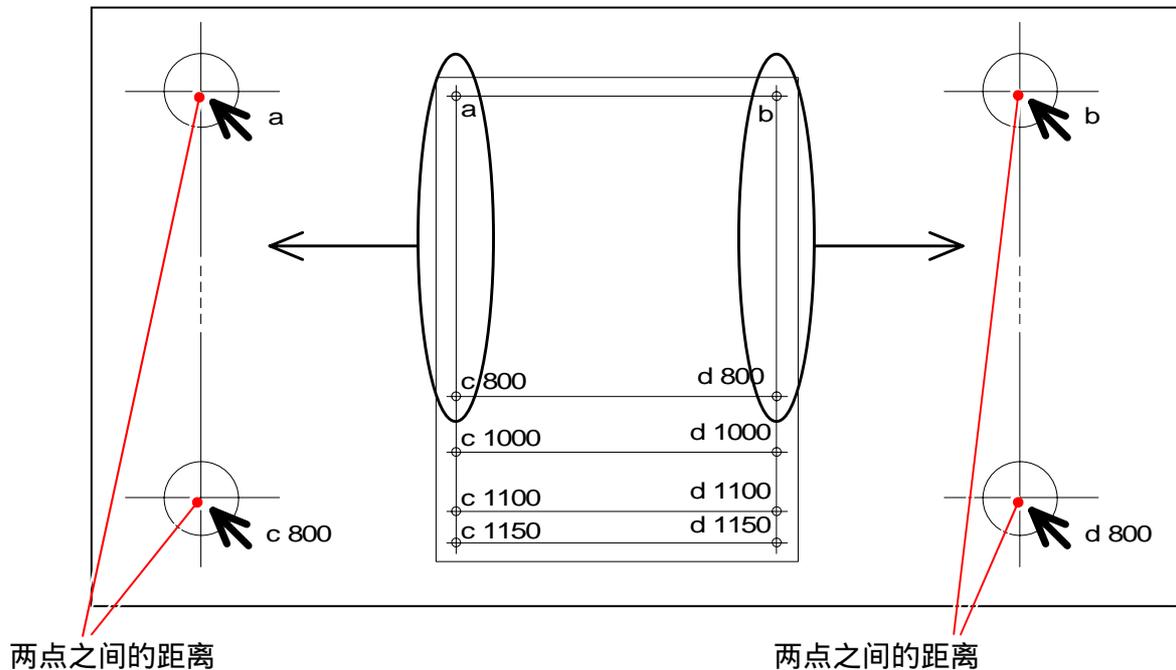
[操作]

1. 准备单独靶纸。测量原稿最左侧区域的“a点”和“c点”之间的实际距离；同时测量原稿最右侧区域的“b点”和“d点”之间的实际距离。

假设每段的距离如下：

“a点”和“c点（800）”之间的距离是“799.7mm”；

“b点”和“d点（800）”之间的距离是799.8mm

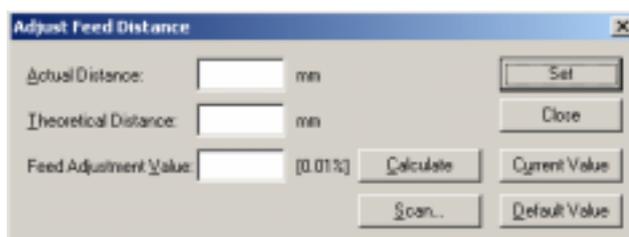
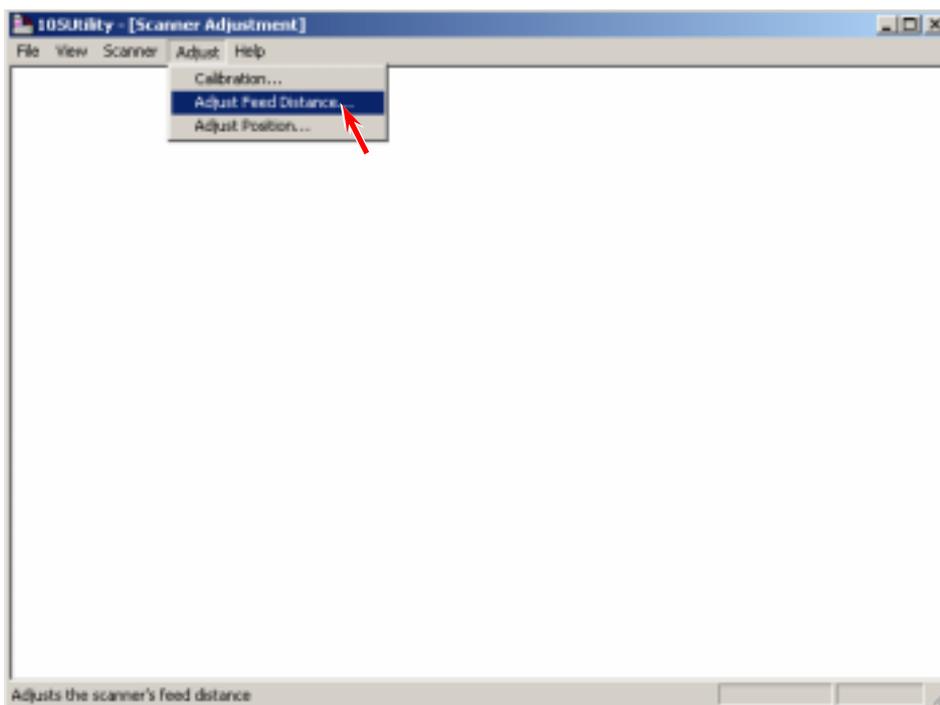


⚠ 注意

在靶纸上有一些“c point X”和“d point X”数字。
可以选取任何一个，但是测量距离越长，调整的越准确。

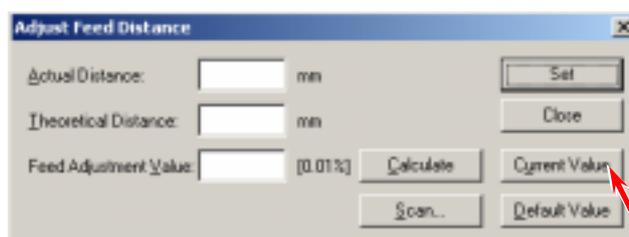
2. 用 USB2.0 线缆连接扫描仪单元和 PC 机器。
3. 启动 K105 Utility 软件

4. 从[调整 Adjust]选取[调整送纸距离 Adjust Feed Distance]
The Adjust Feed Distance Dialog if indicated.



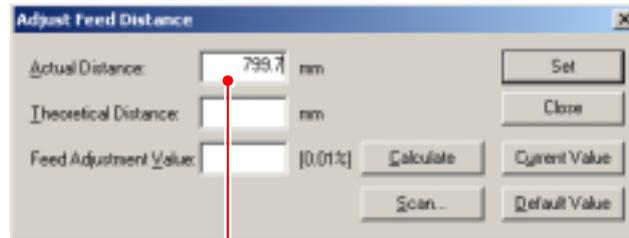
⚠ 注意

我们建议在开始下一步调整之前记录当前的设置值。
点击 [当前数值 Current value], 然后显示当前的设置值。



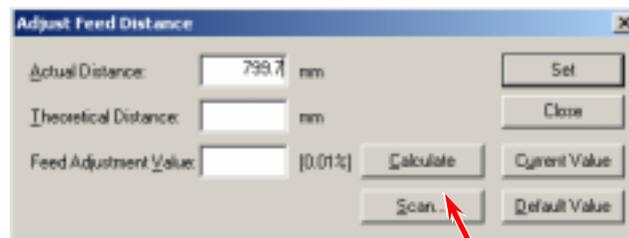
当前设置值

5. 首先，在[实际距离 Actual Distance]输入在上面第一步中测量的“a点”和“c点”之间的实际距离。

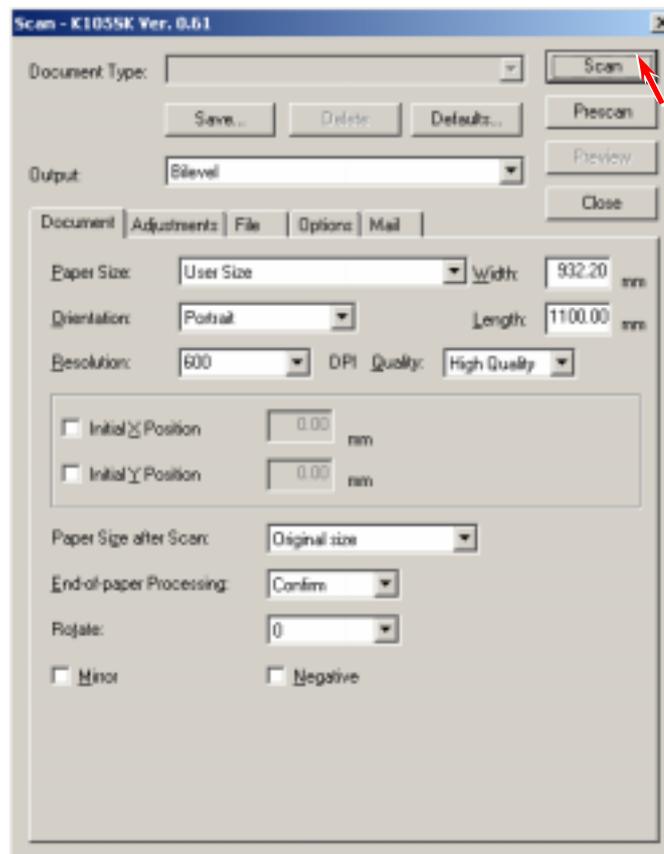


Actual distance between “a” and “b”

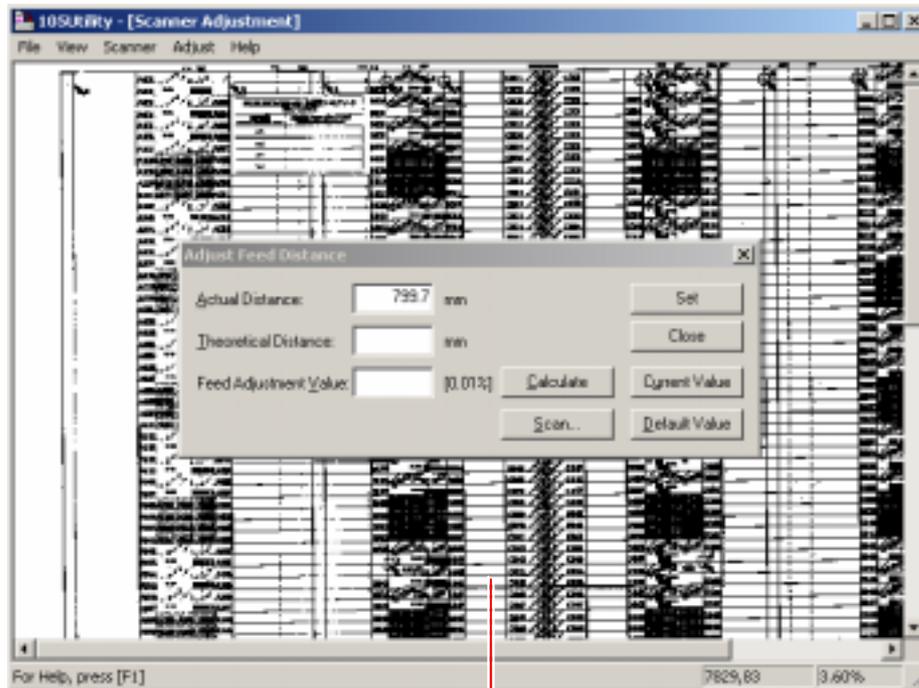
6. 设置靶纸到扫描仪单元, 然后点击 [Scan].



7. 一个对话框显示详细的扫描设置。
点击 [Scan] 开始扫描靶纸。
(这时不需要更改任何设置)



8. 靶纸的扫描图像显示在 K105 Utility 软件的屏幕上。

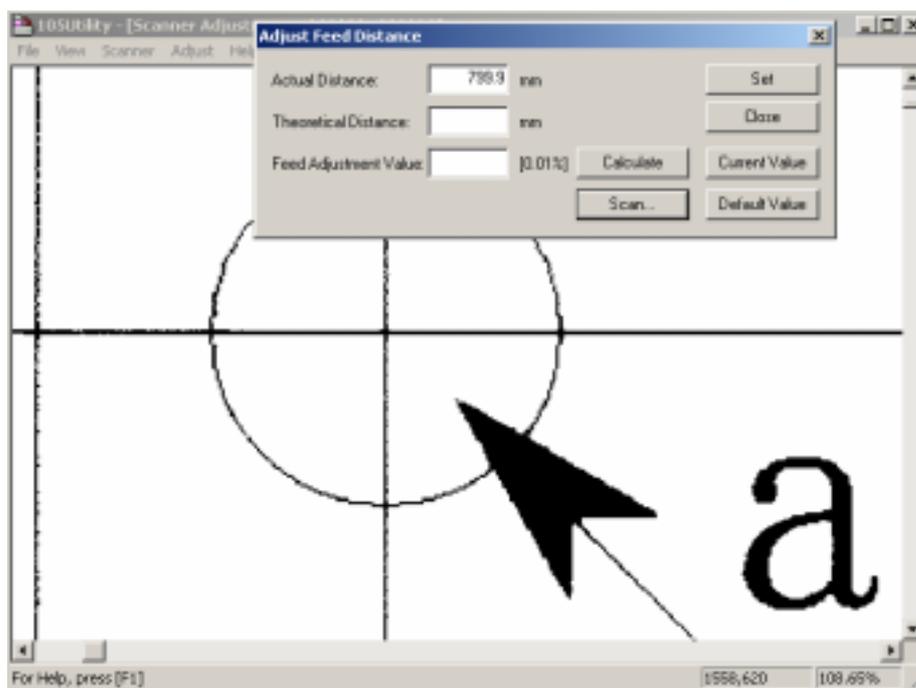


Scan image of Target Sheet

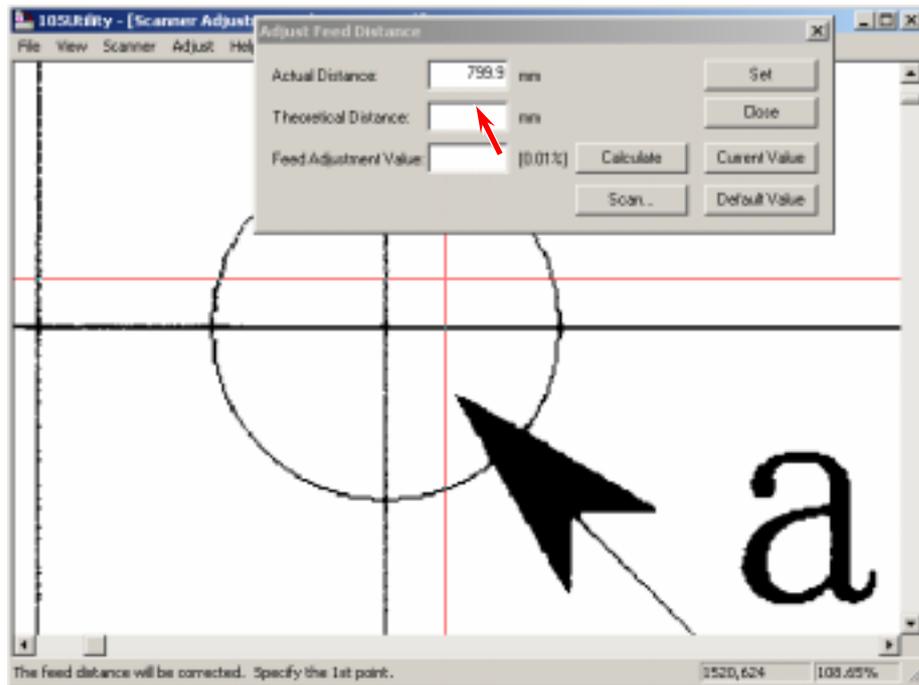
Reference

通过拖曳鼠标右键可以放大扫描图像。
按 F2 键可以返回。

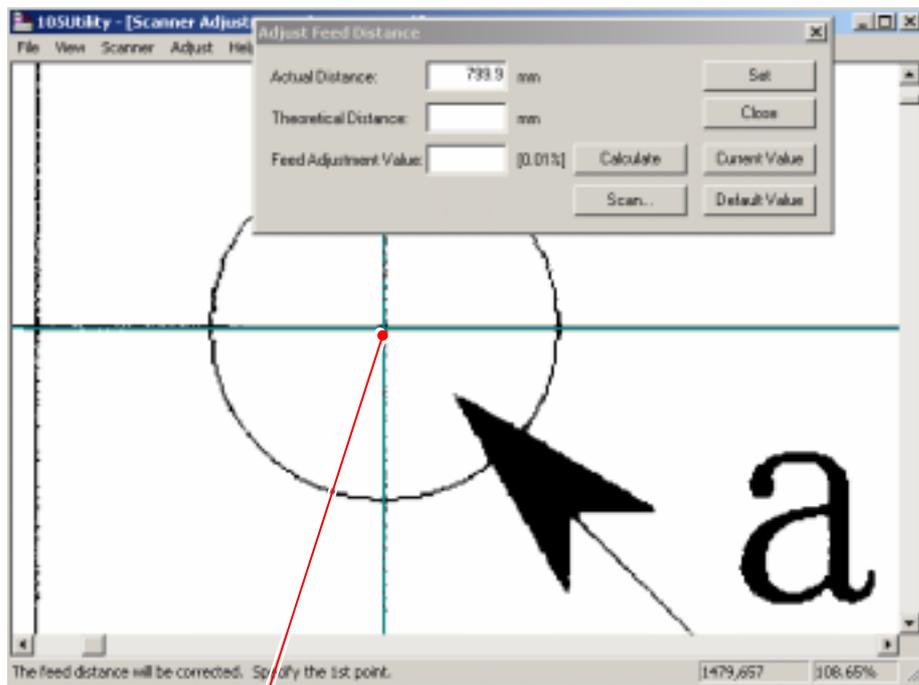
9. 显示屏幕上放大的图像“a point”。



10. 点击输入窗口 [理论距离 Theoretical Distance].
一个红色的指针显示在屏幕上。

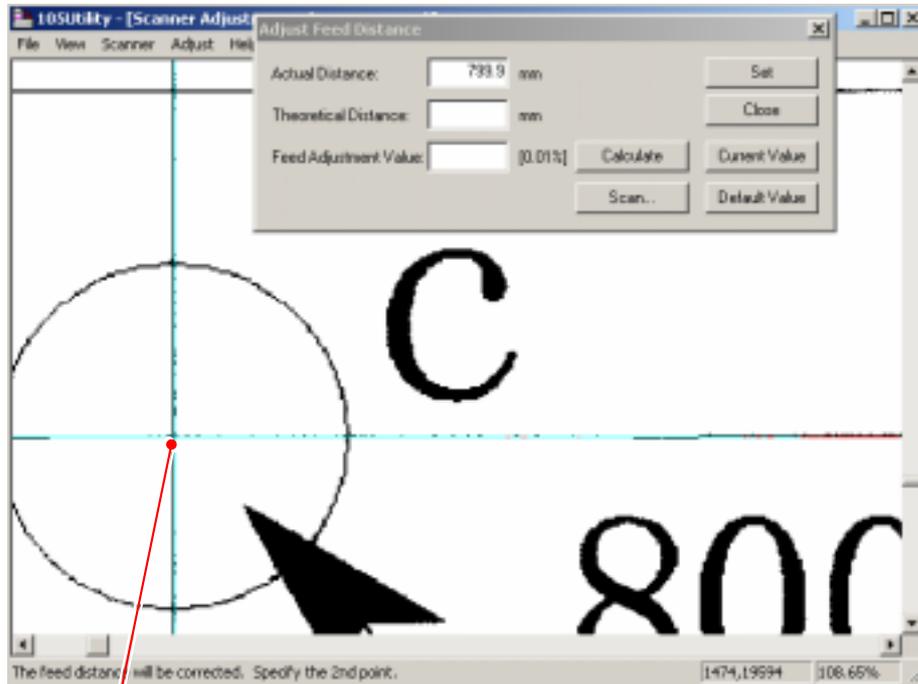


11. 在测量点点击鼠标一次。



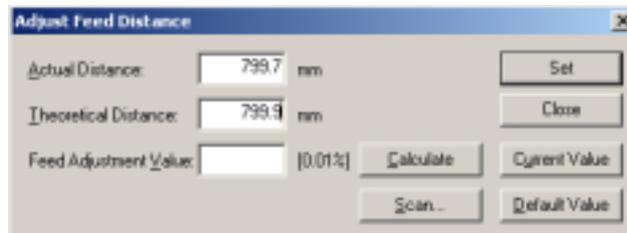
在测量点点击鼠标

12. 同样显示放大的图像“c point” 并点击测量点的鼠标。



Click the mouse at the measuring point.

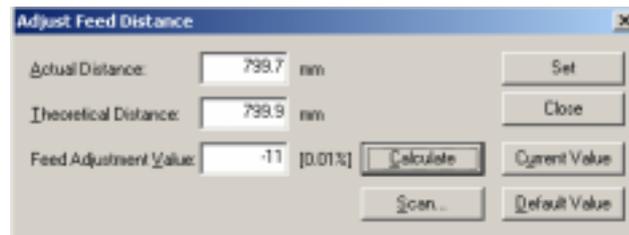
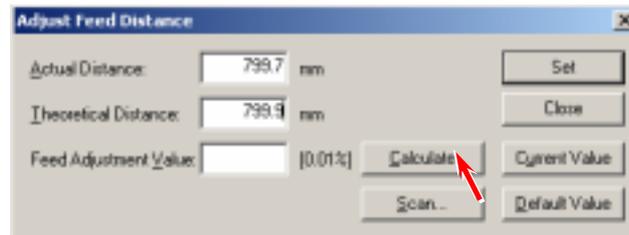
13. 根据在“9”和“10”步中指定的2个测量点，一些数值显示在[理论距离 Theoretical Distance] 这个数值指的是图像“a point”和“b point”之间的距离。



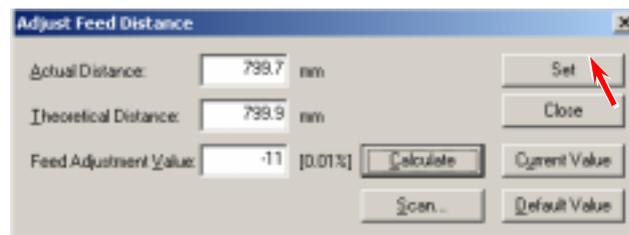
14. 点击 [计算 Calculate].

程序自动计算“实际距离”和“理论距离”差异的最佳补偿值

计算出的补偿值（马达速度）显示在 [送纸调整值 Feed Adjustment Value]中。



15. 点击 [Set], 然后计算出的送纸调整值开始生效。



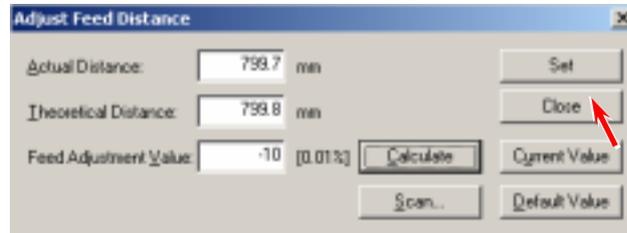
16. 在生效新的设置后需要检查送纸原稿左右的平衡。
(左侧指的是“a-c points”，右侧指的是“b-d points”)

同时对右侧 (“b point” 和 “d point”之间) 重复上面 “3” 到 “12”步骤，然后比较左侧 (a-c 点) 和右侧 (b-d 点) 之间送纸调整值之间的数值。

如果左侧和右侧之间的差异在 0.2%之间，就不必再调整了。

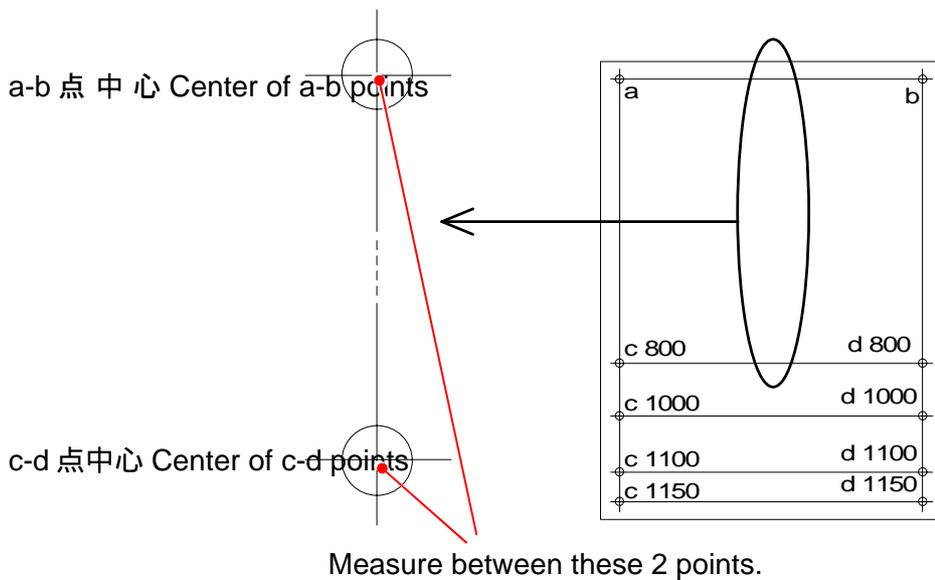
(0.2% 意味着显示数值从-20 到 20)

不要点击[Set],而是点击 [关闭 Close]



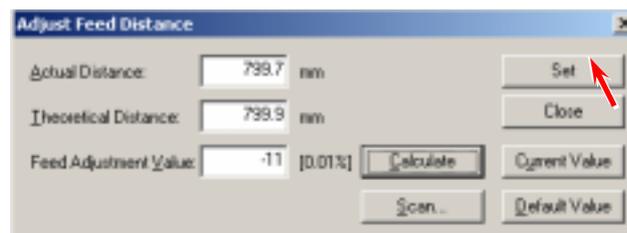
17. 如果左侧和右侧之间的差异超过 0.2%，那么按如下方式调整。

- a) 测量靶纸上 a-b 点中央到 c-d 点中央的实际距离。



- b) 对中心区域的测量则重复上面的 “3” 到 “12”步骤。

- c) 点击 [Set] 使送纸调整值 [Feed Adjustment Value]显示的数值生效。



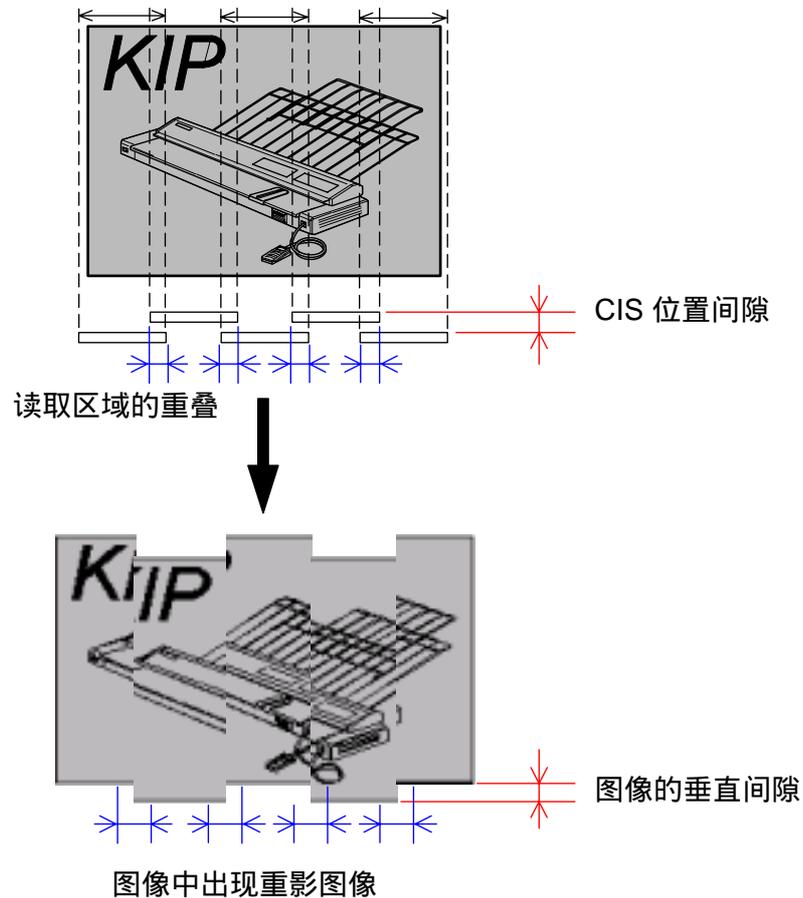
8.11.4.3 位置

[调整的目的]

KIP3000 机器扫描仪利用 5 块 CIS(接触图像传感器)读取原稿图像。

这些 CIS 安排在两行。在图像区域之中出现垂直间隙。

而且这 5 块 CIS 的可读区域彼此会有一定程度的重叠。因此 相邻图像区域之间会发生图像重叠现象 (同样的影像在相邻的两个图像区域中同时存在)。



“位置 Position” 是这些现象的解决方案。

可以通过垂直定位程序 (Y offset)消除图像垂直方向间隙。

而且也可以通过水平定位(X overlap)程序消除重影现象。

[必要条件]

在更换下列配件后需要调整位置。

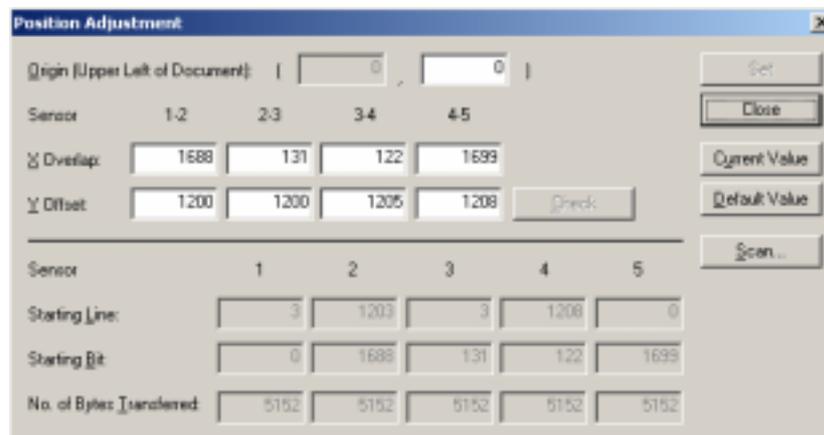
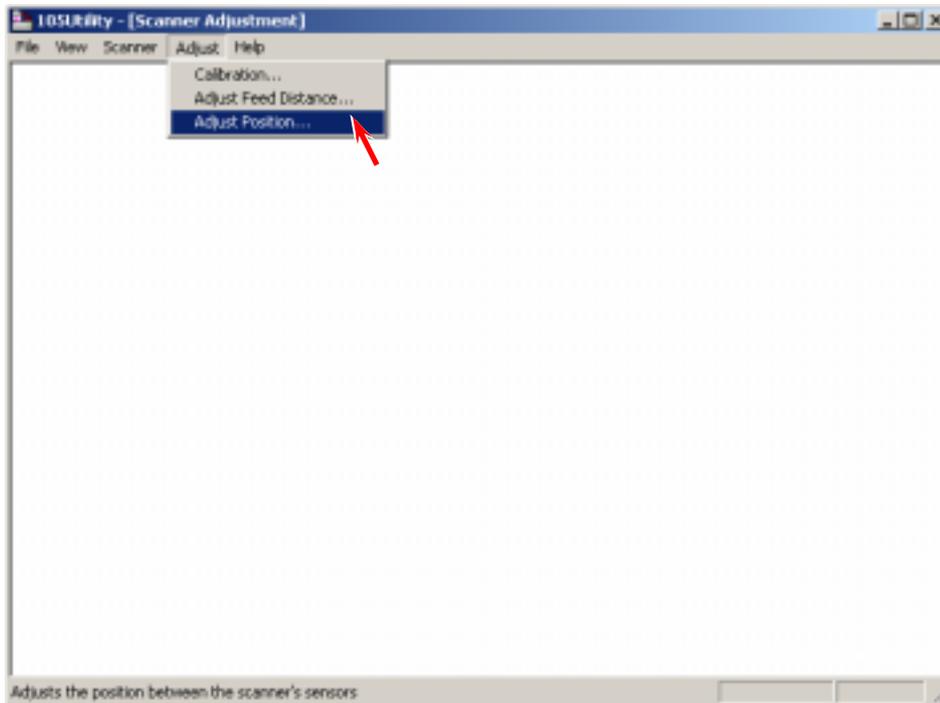
- (1) CIS & 扫描玻璃

而且需要在更换下列配件后检查是否送纸距离合适。(在更换前记录当前的设置值, 更换后输入同样的数值)

- (1) 数据控制板

[操作]

1. 用 USB 2.0 线缆直接连接扫描仪单元和 PC 机。
2. 启动 K105 Utility 软件
3. 从[调整 Adjust]选取 [校准 Calibration]
显示调整送纸距离对话框。



⚠ 注意

我们推荐在开始下一步的调整之前，纪录当前位置的设置值。
点击 [当前数值 Current value], 然后就显示当前的设置值。

Sensor	1-2	2-3	3-4	4-5
Overlap	1688	131	122	1699
Offset	1200	1200	1205	1208

Sensor	1	2	3	4	5
Starting Line	3	1203	3	1208	0
Starting Bit	0	1688	131	122	1699
No. of Bytes Transferred	5152	5152	5152	5152	5152

Current setting values

4. 点击 [缺省值 Default Value], 然后所有的设置值就处于缺省状态。

Sensor	1-2	2-3	3-4	4-5
Overlap	1688	131	122	1699
Offset	1200	1200	1205	1208

Sensor	1	2	3	4	5
Starting Line	3	1203	3	1208	0
Starting Bit	0	1688	131	122	1699
No. of Bytes Transferred	5152	5152	5152	5152	5152

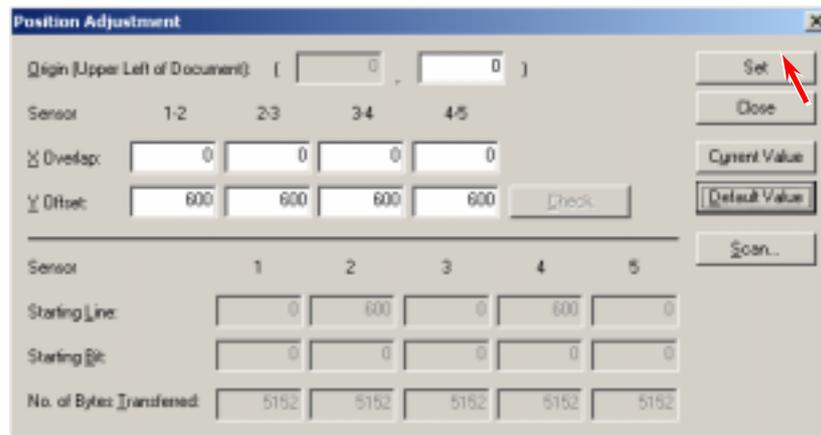


Sensor	1-2	2-3	3-4	4-5
Overlap	0	0	0	0
Offset	600	600	600	600

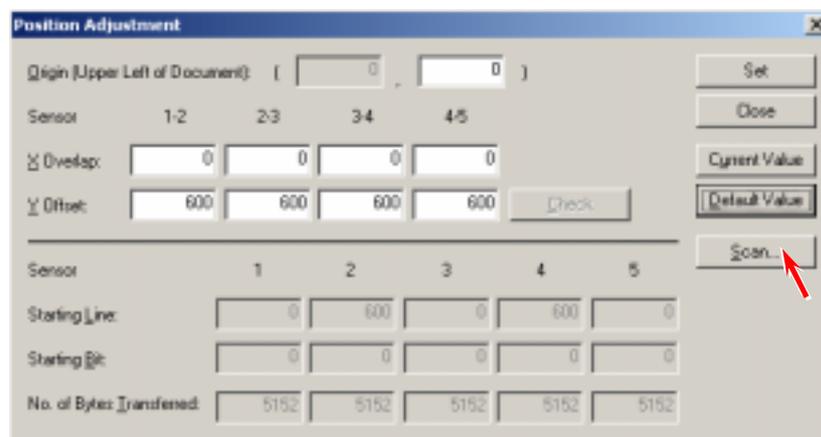
Sensor	1	2	3	4	5
Starting Line	0	600	0	600	0
Starting Bit	0	0	0	0	0
No. of Bytes Transferred	5152	5152	5152	5152	5152

Default setting values

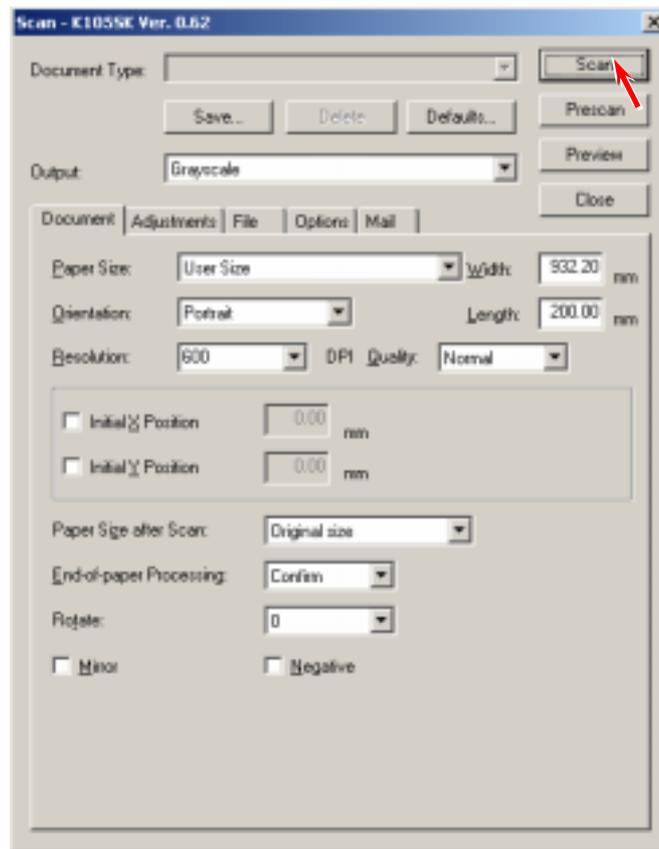
5. 点击 [设置 Set]来确定设置值。



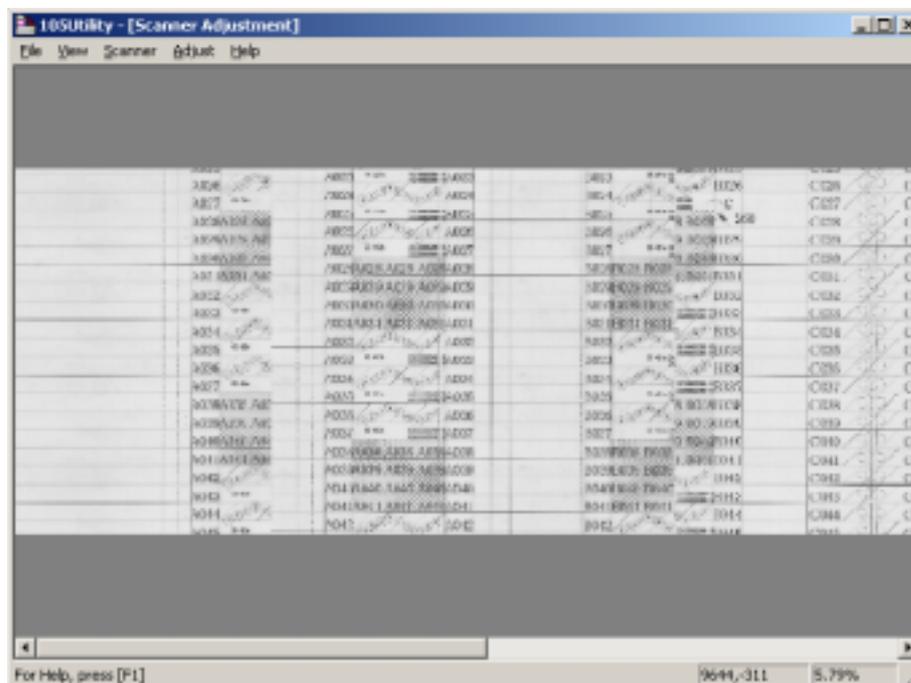
6. 设置靶纸到扫描仪单元，然后点击 [Scan].



- 显示指定扫描设置的对话框。
 点击 [扫描 Scan] 开始扫描靶纸。
 (这时不需要更改任何设置。)



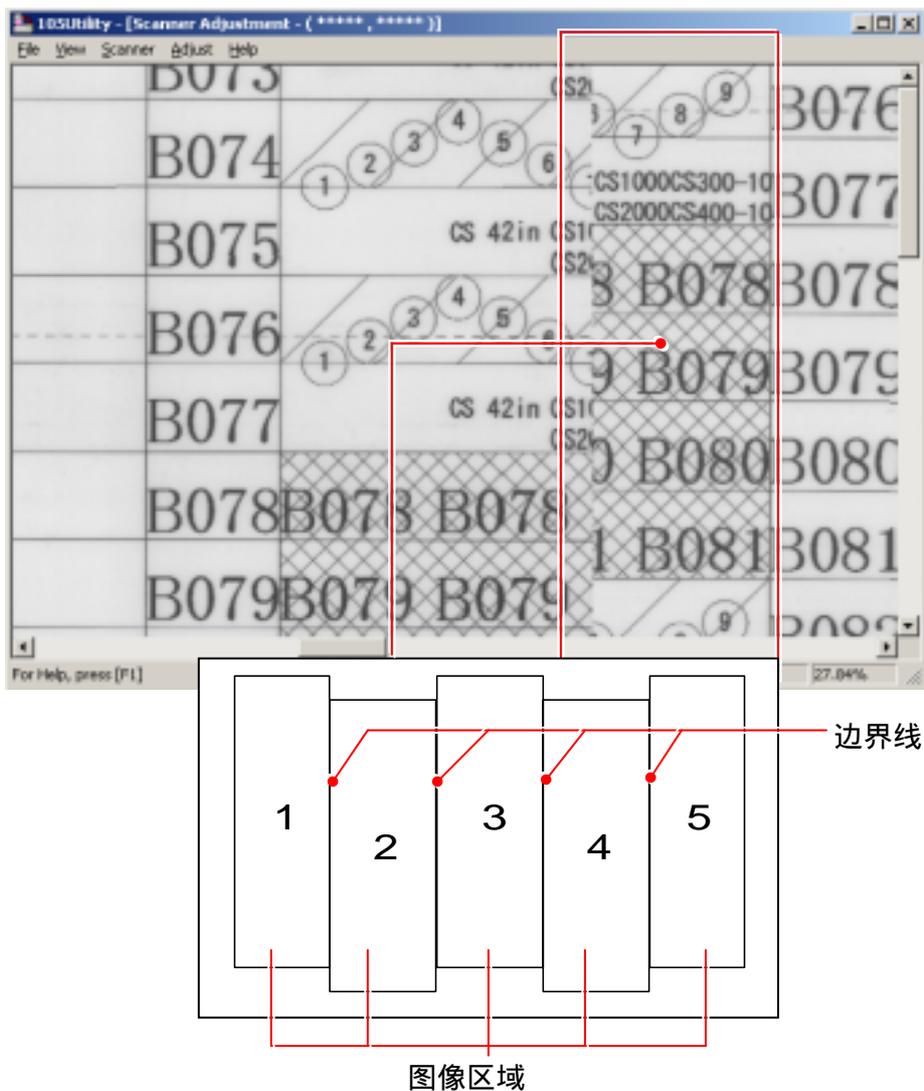
- 靶纸的扫描图像显示在 K105 Utility 软件屏幕上



Reference

通过拖曳鼠标右键可以放大扫描图像。
 按 F2 键可以回到原来的图像。

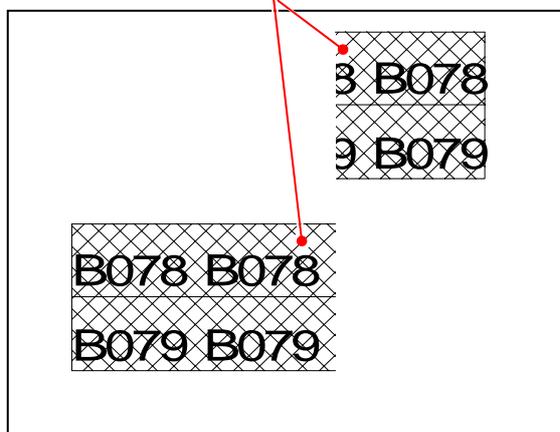
9. 图像区域有 4 条边界线，这里会发现“垂直图像间隙”和“图像重叠”。



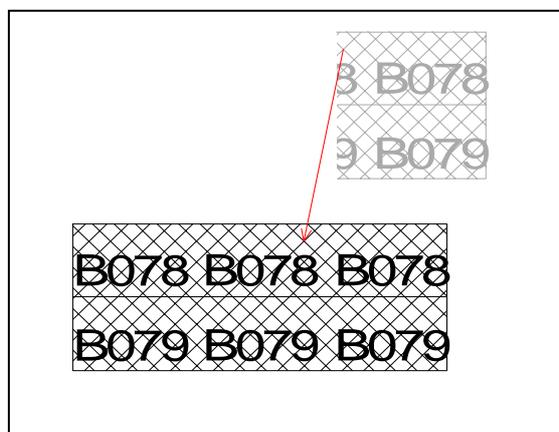
可以将指定包括在两个图像区域中的相同的图像正确地合成在一起。（通过选取同样的图像，程序可以自动地计算图像区域在垂直和水平方向的移动距离）。

调整的内容请见下一页。

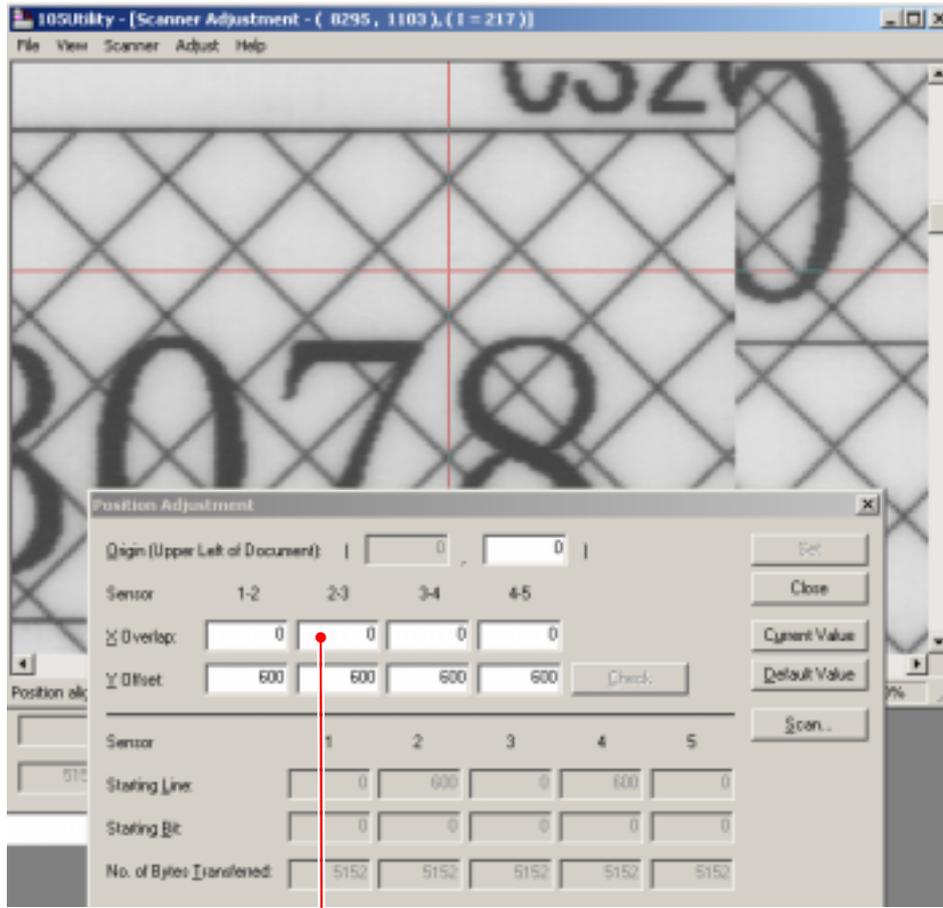
两个区域中的相同图像



图像区域合成在一起



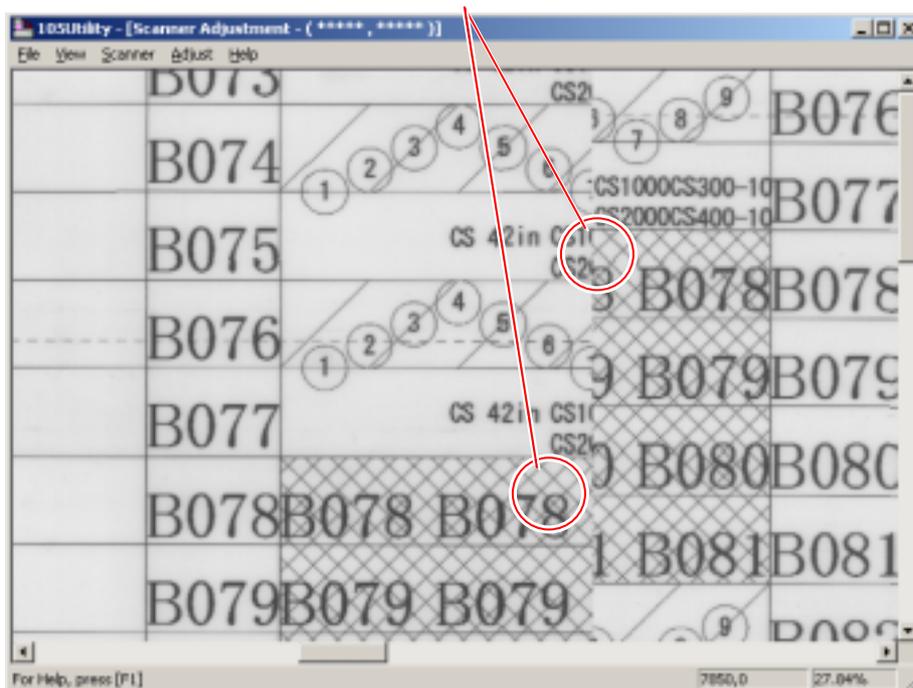
10. 首先需要调整 2-3 区域和 3-4 区域块的位置，然后是 1-2 和 4-5 区域块。
 点击输入窗口 2-3 区域（或 3-4 区域块）的“X 重叠 X Overlap”（或“Y 偏移 Y Offset”）
 一个红色的指针显示在屏幕上。



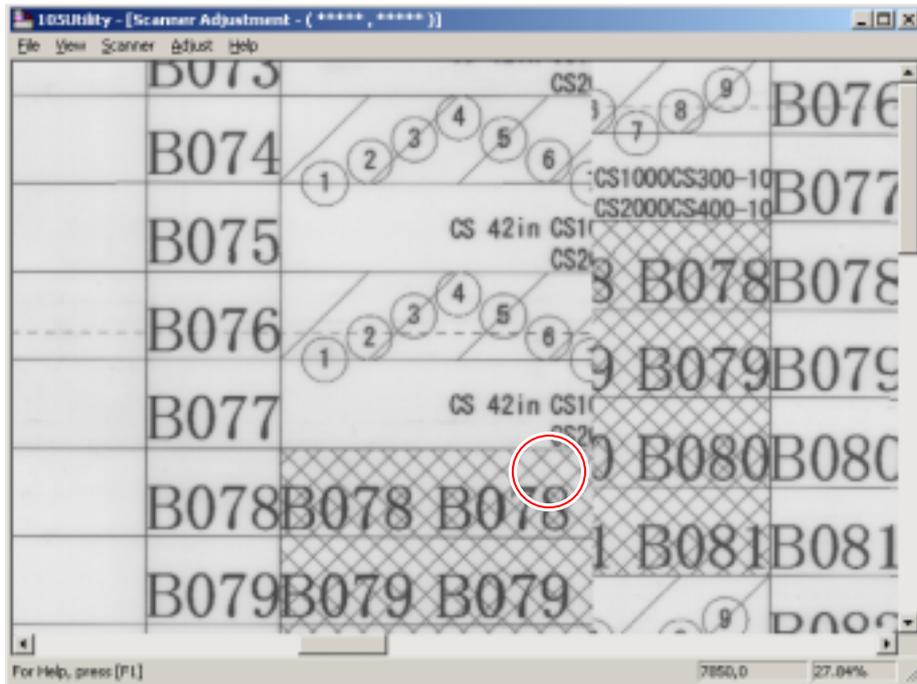
记入输入窗口

11. 确认包含在两个区域块中相同的图像。

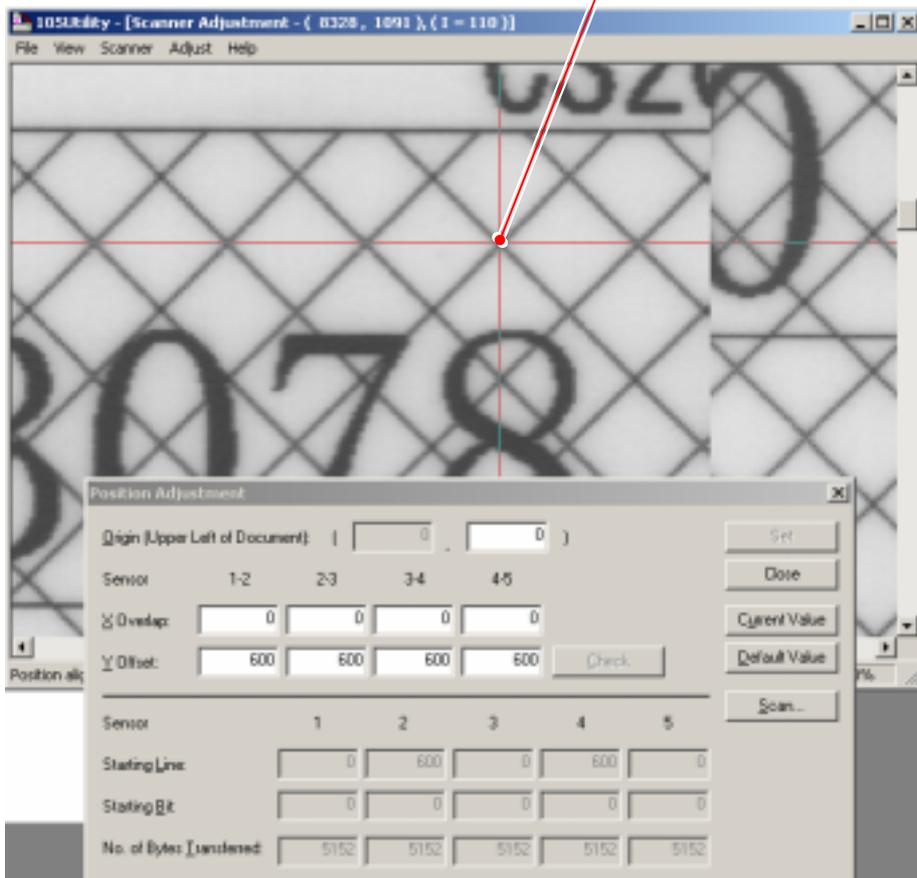
相同的图像



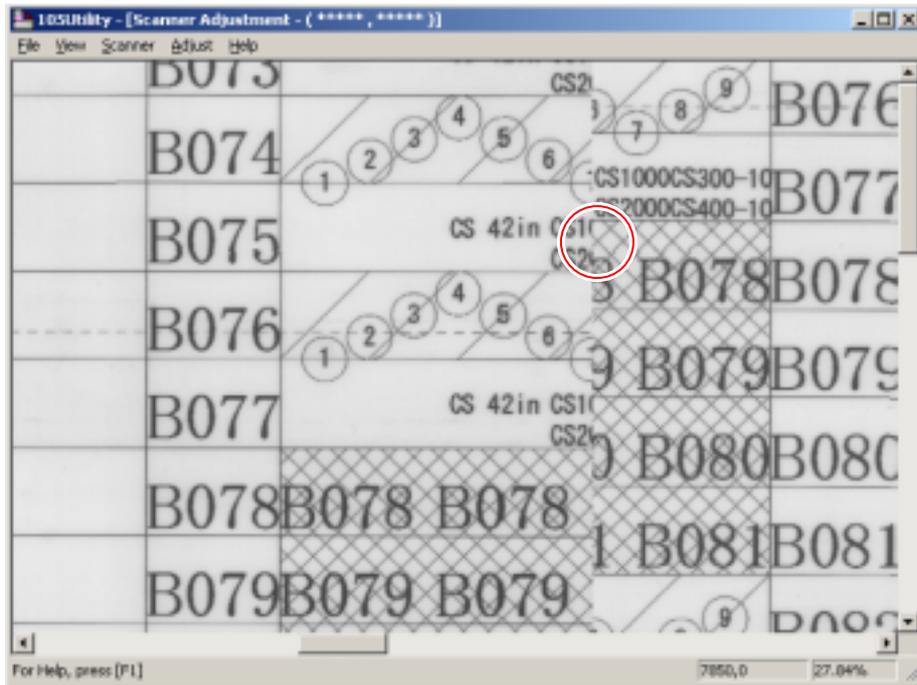
12. 移动红色的指针到确认的相同图像上，然后点击它。



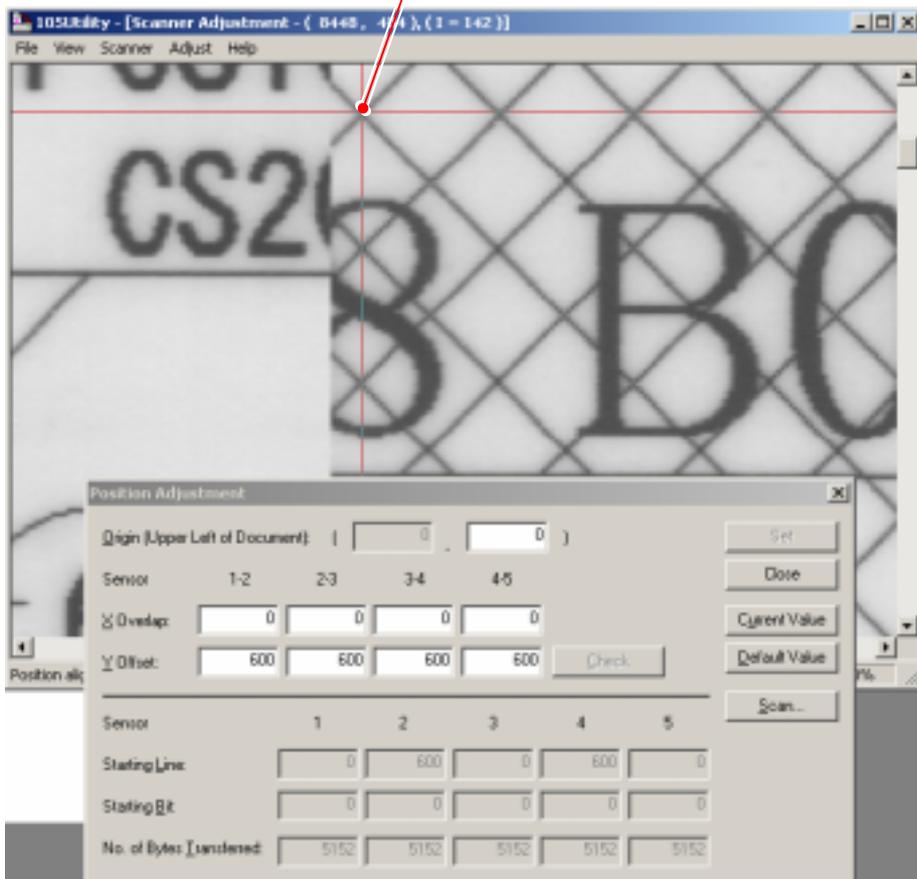
点击这个图像



12. 同样移动红色的指针到另一个图像区域块的相同图像，然后指定并点击它。

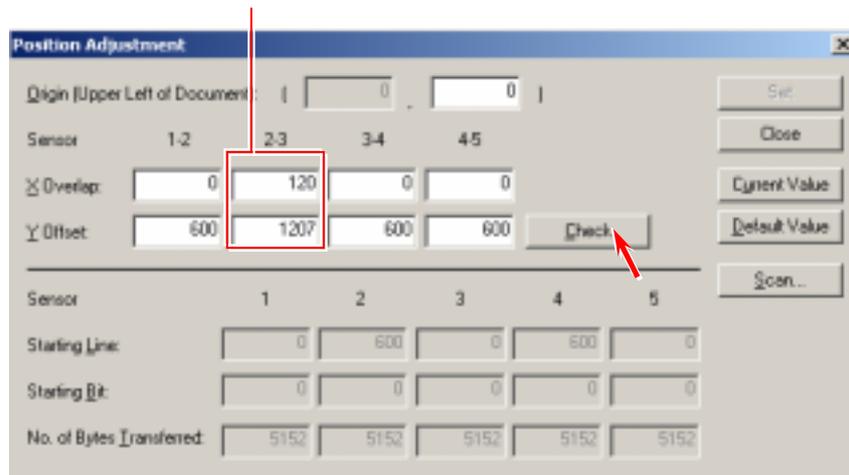


点击这个图像

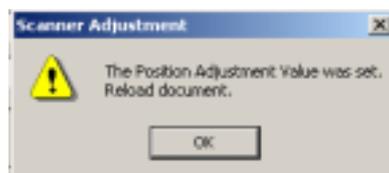
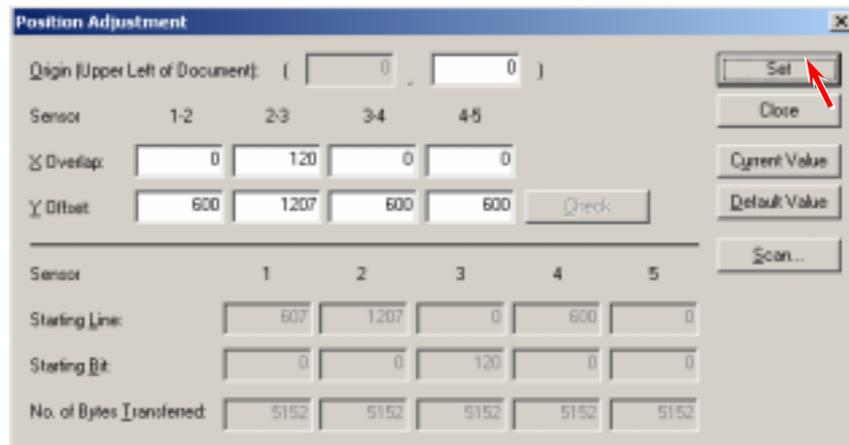


13. K105 Utility 软件自动计算每个“X 重叠 X Overlap”和“Y 偏移 Y Offset”的最佳补偿值。
点击 [检查]。

设置值自动计算

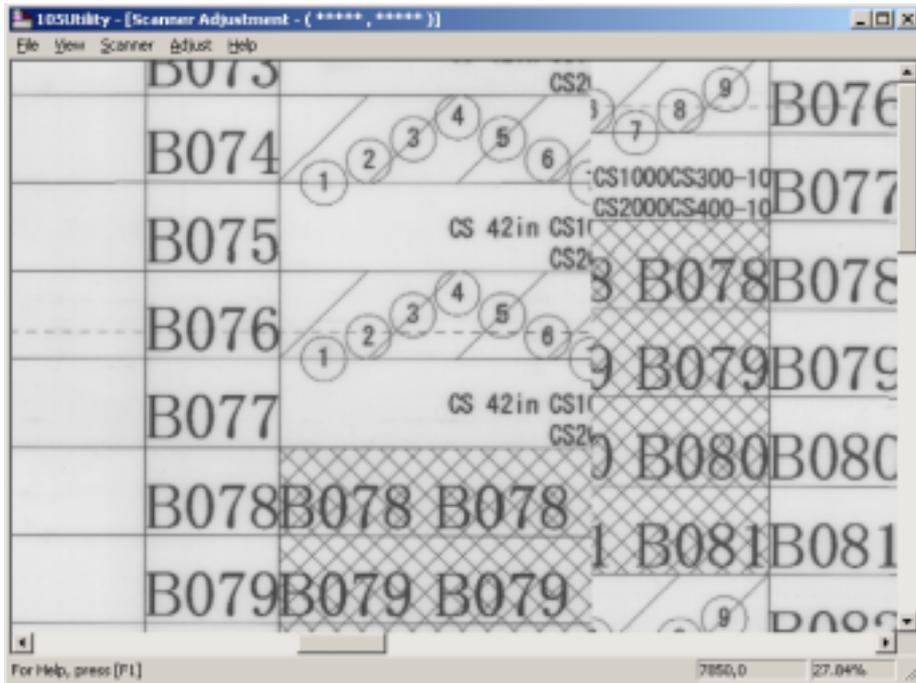


14. 点击 [设置 Set] 确定设置值。
一个对话框弹出要求重新装载文件。
点击 [OK]。

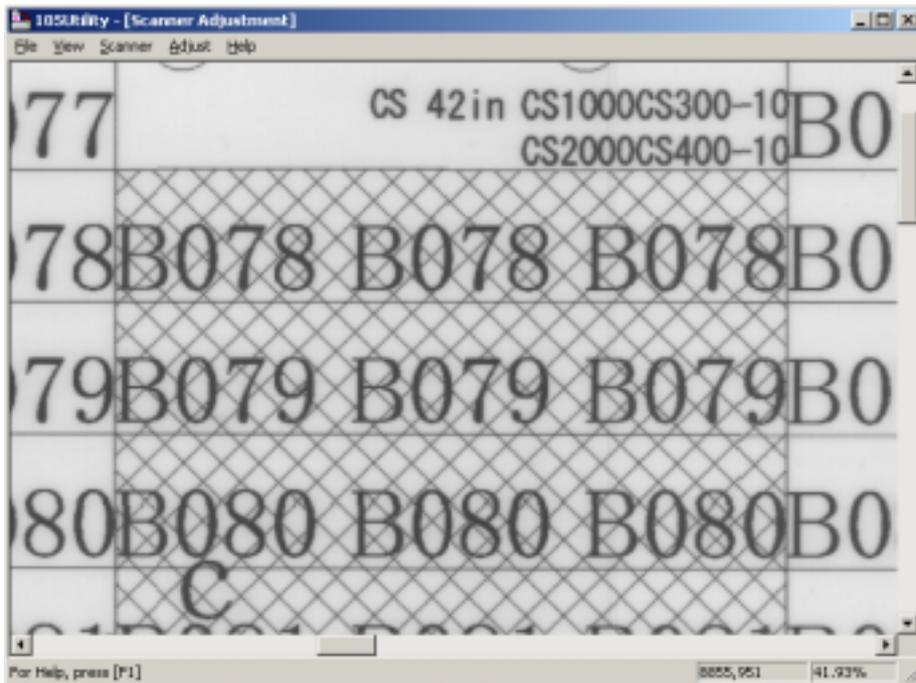


15. 在确定新的设置值后，请再一次扫描靶纸并检查相关图像区域的边界。
 确认“垂直图像间隙 vertical gap of image”和“图像重影 duplication of image”已被消除。

(调整之前)



(调整之后)



注意

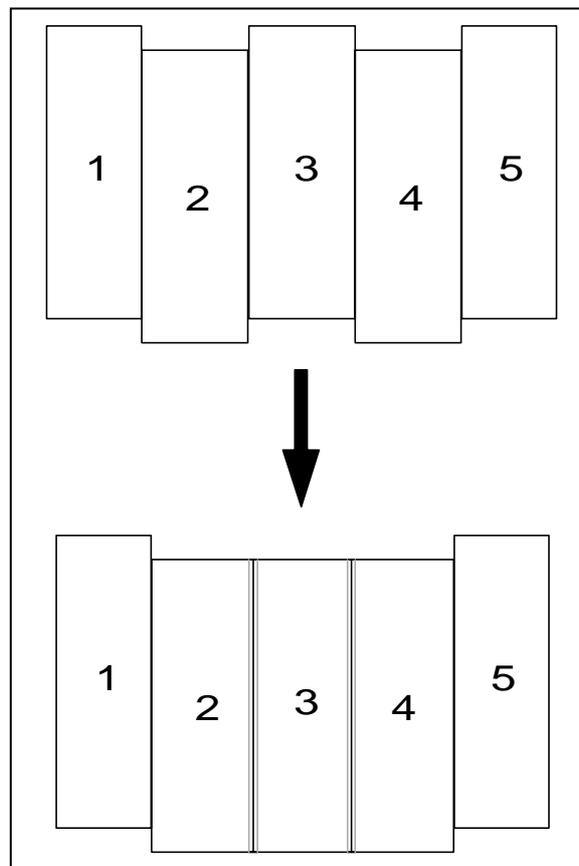
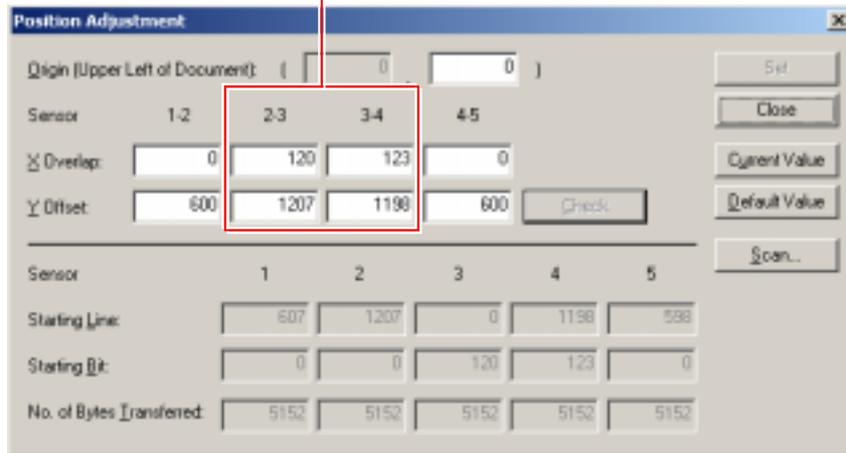
如果扫描图像仍然有很小的“垂直间隙”和“重影”，通过键盘可以一点一点地更改设置值。

Sensor	1-2	2-3	3-4	4-5
Overlap:	0	120	0	0
Offset:	600	1207	600	600

用键盘更改设置值

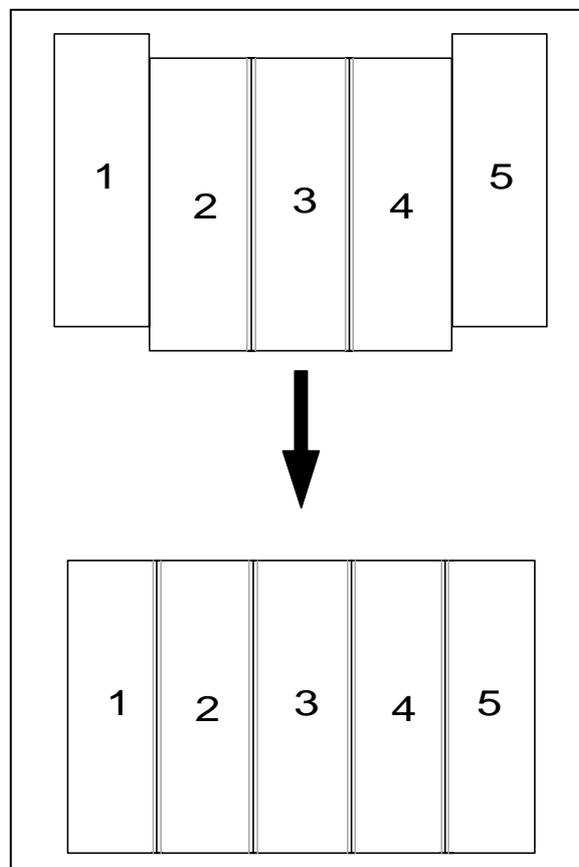
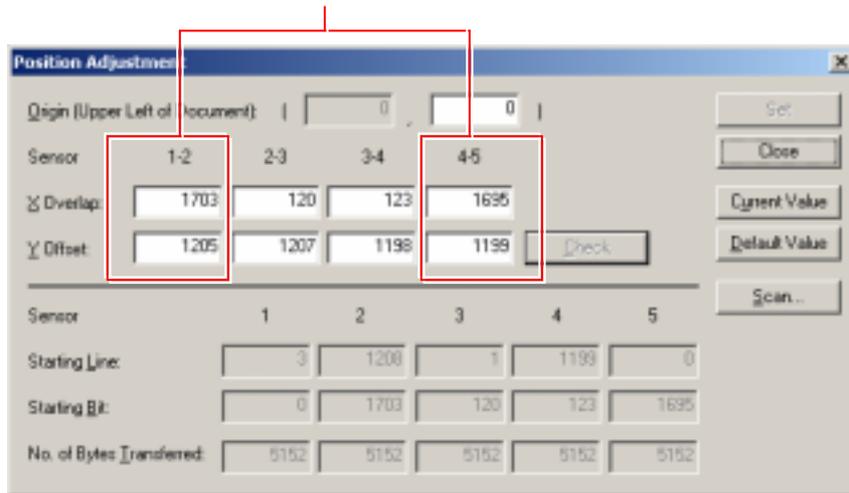
16. 重复前面的 10 到 15 步骤，首先调整 2-3 和 3-4 区域块的位置。

首先调整这两个



17. 然后调整 1-2 和 4-5 区域块的位置。

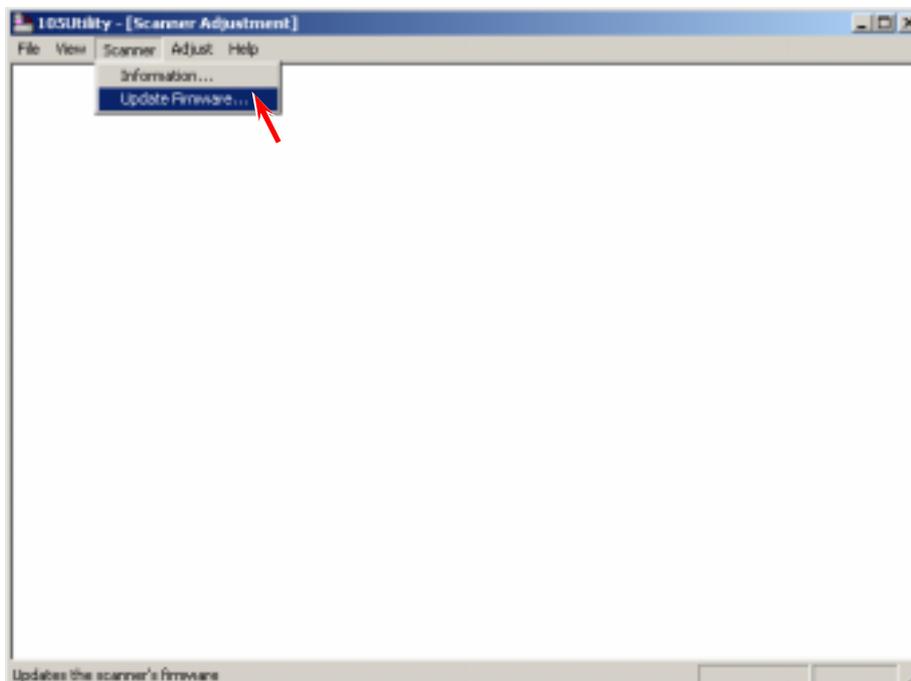
后调整这两项



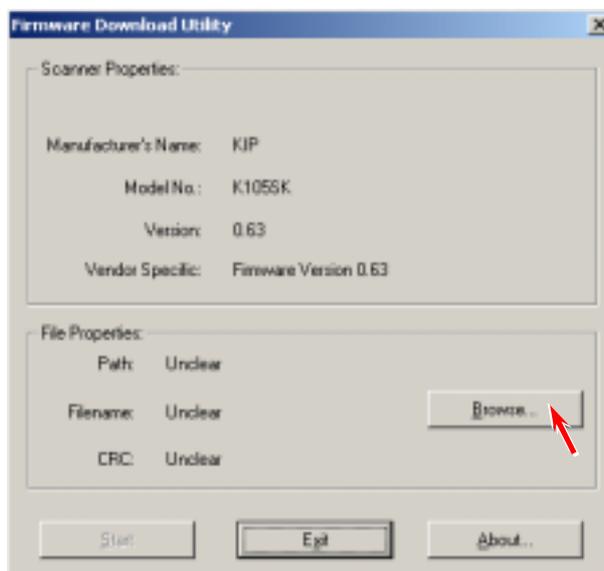
8.11.5 固件升级

可以从 K105 Utility 软件安装新的固件到 KIP3000 机器。

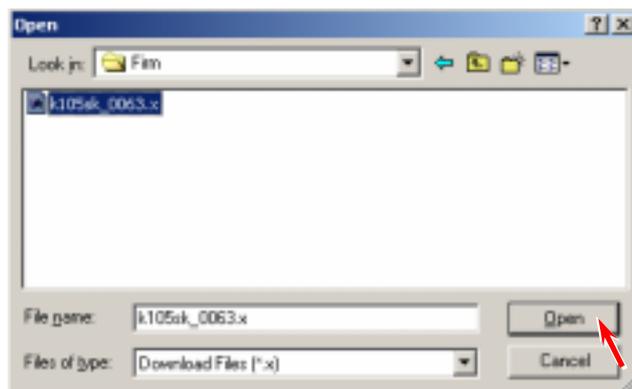
1. 从[扫描仪 Scanner].选取 [升级固件 Update Firmware]



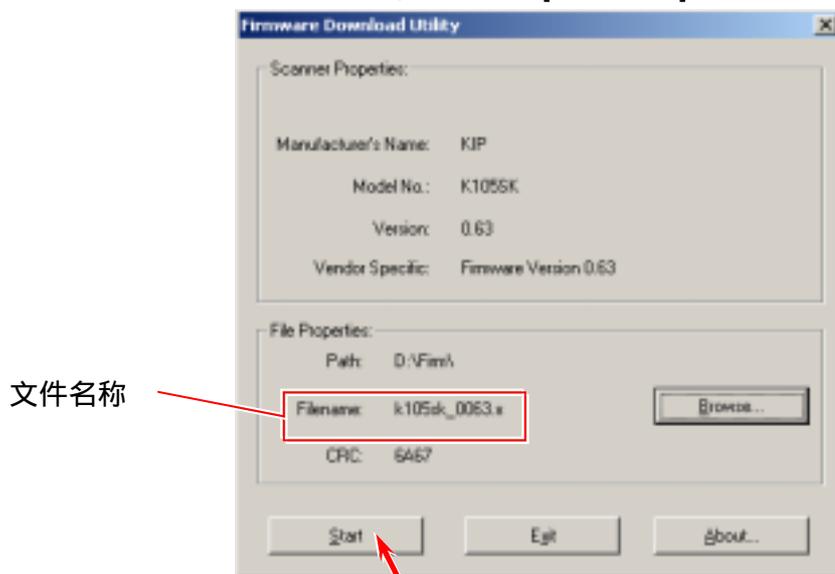
2. 显示固件下载功能
点击 [浏览 Browse].



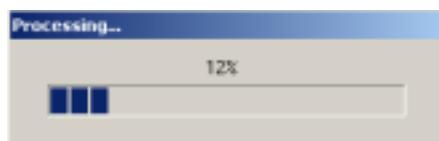
2. 选取硬件驱动（或另一个驱动）上的固件文档。这个文档需要安装到 KIP3000 上。然后点击 [打开 Open].



4. 确认需要安装的文档名称已经显示，然后点击 [开始 Start].



5. 新的固件发送到 KIP3000. 等待数据传输结束。



6. 显示一个对话框，要求关闭扫描仪 关闭 KIP3000 机器.



7. 点击 [退出 Exit]

